MANUELS-RORET

NOUVEAU MANUEL COMPLET

DE LA

FABRICATION

DE LA

VANNERIE

CANNAGE ET PAILLAGE
DES SIÈGES

PAR

A. AUDIGER

Ouvrage orné de 134 figures dans le texte

PARIS
ENCYCLOPÉDIE-RORET
L. MULO, LIBRAIRE-ÉDITEUR
12, RUE HAUTEFEUILLE, VIe
1912

AVIS

ENCYCLOPÉDIE-RORET

VANNERIE

CANNAGE ET PAILLAGE DES SIÈGES

INTRODUCTION

La fabrication de la vannerie est un travail généralement peu fatigant et ne nécessitant qu'un outillage peu important et de valeur minime. Elle est, pour ainsi dire, à la portée de tout le monde, tant par sa facilité d'exécution que par l'utilité constante des objets d'usage courant que l'on peut faire soi-même.

De tous temps et en tous pays, on a pratiqué l'art de tresser les tiges flexibles et liantes qui se trouvaient sous la main ; mais selon les ressources de son sol et les besoins de ses habitants, chaque contrée eut son genre différent, ses méthodes de travail, ses modèles particuliers et dont la plupart se sont conservés à travers les temps. De nos jours, par suite de la facilité plus grande des transports, les matières premières se sont diffusées de tous côtés, et certaines d'entre elles, tels notamment l'osier et le rotin, ont, dans la plupart des cas, remplacé celles indigènes qui semblaient moins bien répondre aux nécessités du travail et de l'usage. Avec les produits nouveaux, la forme et le genre des objets fabriqués se sont également modifiés. On abandonne peu à peu les modèles d'antan

pour adopter ceux que l'on trouve plus à sa convenance, et qui répondent plus aux nouvelles nécessités de l'existence.

Mais à mesure que cette évolution se produit, le fabricant vannier se voit dans la nécessité de se ployer aux exigences de la demande. Et comme, souvent, les articles nouveaux sont fabriqués d'après des principes tout à fait différents de son travail habituel, il se trouve dans la cruelle alternative ou de s'approvisionner ailleurs, souvent au loin, et de renoncer à fabriquer lui-même, ou bien de persévérer dans son travail habituel au risque de perdre sa clientèle dont les goûts ont changé. Et cela pourquoi?... Parce qu'il n'a sous la main aucun travail, aucun traité capable de le renseigner sur la façon de procéder.

Je parle bien entendu du petit fabricant, de celui qui, seul ou avec quelques ouvriers, tire son existence de la fabrication des paniers divers ou autres objets de vannerie. Car dans les manufactures occupant un grand nombre d'ouvriers, le patron a généralement une instruction technique suffisante, et comme chaque ouvrier est spécialisé dans son genre, il y a moins à se préoccuper de connaître le genre de travail que fait le voisin. Du reste, dans ces manufactures, chacun a souvent ses procédés spéciaux dont certains sont jalousement gardés.

Mais les manufactures sont en petit nombre,

et bien plus intéressants sont les innombrables artisans qui vivent de ce travail à leurs risques et périls (je ne parle pas des nomades, pour lesquels la fabrication de la vannerie est seulement un prétexte pour circuler le long des routes). C'est pour eux surtout que se fait sentir la nécessité d'un Manuel spécial donnant les indications nécessaires pour le maniement et l'emploi des diverses matières premières, pour l'outillage le plus pratique, et sur la façon de procéder pour réussir les divers genres de vannerie.

Mais à d'autres aussi ce traité sera précieux. Pour le débutant non encore rompu aux tours de main du métier, ce sera un guide utile, aujourd'hui surtout que l'on fait de moins en moins les frais d'un apprentissage régulier. Et pour celui qui, sans en faire le métier, se trouve avoir momentanément besoin de confectionner quelques paniers ou corbeilles qui lui sont nécessaires, ou pour effectuer une réparation urgente. Pour combien d'autres enfin, qui, dans leurs moments de loisir, dans les longues soirées d'hiver, quand la pluie ou la neige empêchent le travail au dehors, seront bien heureux de trouver une occupation facile et lucrative, un gagne-pain d'autant plus avantageux qu'ils auront plus facilement sous la main les bois nécessaires, et qu'ils trouveront aisément un écoulement de leur travail dans leur contrée même.

Jusqu'alors il n'existait guère de traité vraiment pratique sur la vannerie. Il ne s'agit pas en effet de détailler la manière de faire tel ou tel panier, car cela peut n'intéresser qu'une contrée très restreinte; mais au contraire de classer les différents genres de *travail* usités en vannerie, et dont la combinaison permet de faire toute espèce d'article. Il est compréhensible que, si un ouvrier sait très bien faire le crocane, il pourra aborder la fabrication de tous les paniers qui se font dans ce travail, puisqu'il n'y aura de variation que dans les dimensions, et de même pour les autres genres.

C'est à ce résultat que j'ai tenté de parvenir... Dans les lignes qui suivent, j'espère y avoir réussi...

Après un aperçu général sur les matières premières employées, et sur l'outillage du vannier, je ferai la description du mode d'emploi, de la manière de tresser les tiges, afin de produire soit les robustes paniers ou les élégantes corbeilles que nous sommes habitués de voir autour de nous.

J'indiquerai en même temps les termes de métier les plus usités; mais, sous ce rapport, je prie les intéressés de remarquer que ces termes varient beaucoup d'une contrée à l'autre et n'ont rien d'absolu. Il sera donc bon de considérer surtout le genre de travail indiqué, plutôt que le terme qui lui est appliqué et qui peut ne

pas être le même partout. Il en est de même du nom de quelques-uns des bois employés; en tous les cas, je ferai mon possible pour être compris de tout le monde.

Afin de faciliter les recherches et d'éviter de nombreuses redites, j'ai placé en regard de chaque article un numéro d'ordre, et dans le texte, les chiffres entre parenthèses renverront à l'article qui porte ce numéro. De la sorte il sera très facile de se reporter d'une explication à l'autre, sans recherches inutiles.

Les gravures, dont le but est surtout de démontrer la théorie du travail, sont faites en travail *espacé* afin de permettre de bien comprendre l'enlacement des brins divers employés. Lorsqu'on aura bien compris la façon de préparer et conduire tel ou tel article, il sera bien facile de continuer en serrant convenablement.

Lorsque l'ouvrier se sera pénétré de la façon dont se font les fonds, les torches, les côtés, les bordures, etc., dans chaque genre, ce lui sera un jeu de reconnaître dans chaque objet les procédés qui doivent être employés pour sa fabrication...

J'espère, dans les lignes qui suivent, avoir réussi dans cette tâche ardue, et j'ai le bon espoir que ce Manuel (bien qu'incomplet encore) rendra d'immenses services à tous ceux qui auront l'avantage de l'avoir sous les yeux.

NOUVEAU MANUEL COMPLET

DE LA

FABRICATION DE LA VANNERIE

CANNAGE ET PAILLAGE DES SIÈGES

PREMIÈRE PARTIE

FABRICATION DE LA VANNERIE

CHAPITRE PREMIER

Outillage

Avant de commencer le travail de la vannerie, il est utile d'en passer en revue l'outillage. Aucun des outils décrits ci-après n'est indispensable, mais la plupart sont absolument nécessaires, et pour les autres, il est facultatif de les remplacer à sa commodité par ceux que l'on aurait sous la main, s'ils peuvent rendre les mêmes services.

1. Comme instruments tranchants, nous avons d'abord le *couteau*, qui est généralement un fort couteau, dit de cuisine, en bon acier, à manche arrondi et assez fort pour ne pas blesser la main. Ce couteau (fig. 1) a généralement 12 centimètres de longueur de lame et 10 centimètres de manche. Il est employé surtout dans la fabrication de la vannerie de chêne, mais les ouvriers qui travaillent exclusivement l'osier lui préfèrent la serpette.

2. La *serpette* employée le plus communément est la serpette de jardinier, fermante, à lame re-

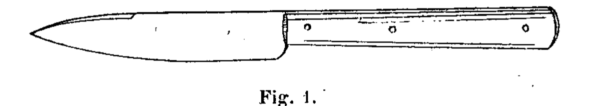


Fig. 1.

courbée, assez forte pour être bien en main. Il faut aussi la choisir en bon acier afin d'avoir un bon tranchant. Elle sert à tailler et aiguiser les brins d'osier.

3. Pour couper les tiges un peu grosses, et pour retailler le travail, on emploie le *sécateur*. C'est tout simplement le sécateur ordinaire de jardinier que tout le monde connaît. Mais comme on a souvent de grosses branches à couper, ou des lattes, il est nécessaire de le choisir fort, à branches creuses de préférence, avec ressort à boudin. Les branches creuses sont plus résistantes, et le ressort à boudin est plus facile à remplacer en cas d'usure qui se produit rapidement.

4. Pour couper les grosses branches, les gaules et gaulettes qui servent à faire des tours de fonds, ou les lattes, on peut se servir de la *serpe* de bûcheron, mais il est bien plus pratique d'employer la *grande cisaille* appelée *bec de corbin* et qui est employée habituellement pour tailler les grosses branches des arbres ou des haies. Cette cisaille (fig. 2), dont les branches ont environ 60 centimètres de long, permet de couper sans effort tous les brins qui peuvent être pris dans l'ouverture des

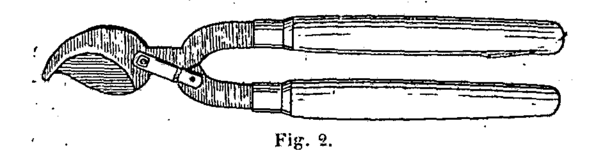


Fig. 2.

lames. Elle est très pratique pour couper en pied les gaules de saule ou de chêne qui sont employées dans certains cas, et dont il est parlé plus loin.

5. Pour retailler la vannerie d'un travail un peu soigné on emploie le *tranchet* de préférence au sécateur. La coupe est plus fine et surtout plus soignée; mais il y a beaucoup de précautions à prendre, car on peut couper le travail ou se couper la main si l'on s'y prend mal. Le mieux est que le tranchet soit placé de façon que, lorsque le brin que l'on veut retailler est coupé, le tranchant tombe sur le brin à côté, *mais en long*. De la sorte, si la lame pénètre, elle ne fait que fendre un peu l'osier

et ne le coupe pas, tandis que si elle tombe en travers et que l'on appuie un peu fort, elle peut couper plusieurs rangs et mettre hors d'usage un travail terminé.

Le tranchet employé est, dans certains cas, fait d'une tige d'acier rond, amincie d'un bout en lame et taillée en biseau très allongé. On peut également employer le tranchet de cordonnier, moyennant qu'il soit court, et il est même plus pratique dans certains cas; seulement il a l'inconvénient pour un service prolongé de blesser un peu la main qui le tient.

6. Pour fendre les gros brins, soit pour faire de la latte, des traverses, des barres de renfort, quelques ouvriers se servent de la serpe, mais il est bien préférable de se servir du *coutre* (fig. 3) que l'on enfonce à l'aide de la mailloche. Le coutre de vannier ressemble un peu à celui employé par les lattiers, mais en plus petit. Il se compose d'une lame en acier ayant environ 15 centimètres de long sur 6 centimètres de large et une épaisseur de 8 millimètres au dos. Un manche ou *queue* recourbée, en fer, est soudée à la lame avec laquelle elle fait corps. Sa longueur en partie droite est d'environ 8 centimètres et la partie recourbée a 9 centimètres sur une grosseur de 15 millimètres.

Pour s'en servir, on tient le coutre de la main gauche par la queue recourbée, on pose la lame sur l'endroit à fendre, puis avec la mailloche on frappe sur le coutre en le guidant suivant la direc-

tion du fil du bois. On écarte ensuite les deux morceaux en penchant la lame d'un côté ou de l'autre selon la direction bonne ou mauvaise que prend la fente et en faisant pesée sur les côtés de la pièce à

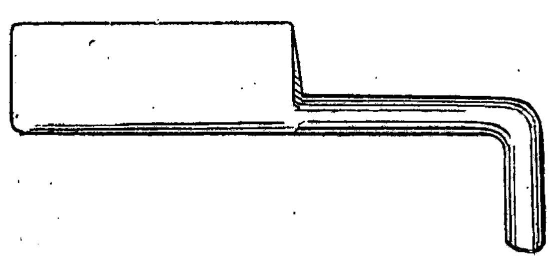


Fig. 3.

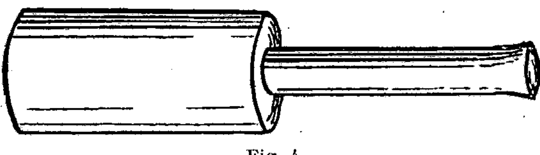


Fig. 4.

fendre; du reste ce procédé de fente sera détaillé plus loin (63 et 64).

7. La *mailloche* est un morceau de bois rond, dur, ayant environ 15 centimètres de long sur 8 centimètres de diamètre (fig. 4) et se continuant par un manche de 12 à 14 centimètres de long sur 3 centimètres de diamètre, tiré dans le même morceau de bois. La mailloche est préférable au maillet

pour frapper sur les outils en fer, le fil du bois se trouvant en long, tandis qu'un maillet éclaterait à chaque instant.

Pour faire une mailloche on choisit un morceau de bois dur, chêne de préférence, qui ait la grosseur et la longueur voulues. Puis, à l'endroit où doit commencer le manche, on donne un trait de scie tout autour jusqu'à la profondeur nécessaire, et on fait sauter à l'aide du coutre toute la partie sciée, en ne réservant que la grosseur nécessaire au manche, que l'on arrondit et polit le mieux possible pour qu'il ne blesse pas.

8. Pour dresser les grosses barres de bois, ou dresser les lattes, on emploie la *plane*, qui est la même que celle employée par les menuisiers et les charrons.

9. Pour percer les trous, soit dans les fonds pour enfoncer les montants, soit pour passer des attaches, etc., on emploie les *poinçons*. Il y en a de diverses sortes. Les poinçons à manche bois (fig. 5) sont employés pour les trous petits et moyens. Ils se composent d'une tige d'acier allongée et très effilée, ayant 10 centimètres de long sur 1 centimètre de grosseur au manche dans la taille la plus courante, et se terminant par un manche bois en forme de boule. Ces poinçons s'enfoncent à la main et se font de diverses grosseurs selon le travail plus ou moins fin que l'on veut faire.

10. Pour la grosse vannerie, on emploie de préférence le poinçon en fer, de même forme que

le précédent, mais beaucoup plus long, une vingtaine de centimètres, et renflé d'une tête sur laquelle on peut frapper avec un marteau: La pointe effilée est également en acier.

11. Pour tasser ou serrer les brins d'osier, pour enfoncer les montants, on emploie la *balle* (fig. 6).

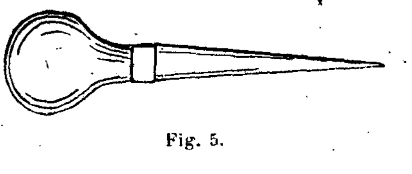


Fig. 5.

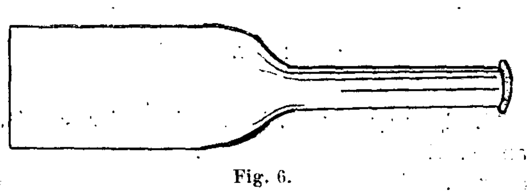


Fig. 6.

Elle se compose d'une plaque de fer de 8 à 10 millimètres d'épaisseur, 5 centimètres de largeur et 8 à 10 centimètres de longueur, se continuant par une poignée ou manche d'environ 10 centimètres de long. Les angles des côtés sont arrondis pour ne pas mater l'osier.

12. Le *redressoir* (fig. 7) est un outil qui sert à redresser les branches croches qui sont trop grosses pour être redressées à l'aide des pouces. Il se compose d'une tige de fer qui porte à chaque bout un anneau

(d'inégale grandeur) dans lequel on introduit la branche que l'on redresse en faisant une pesée dans le sens voulu. Les angles du fer, à l'intérieur de l'anneau, doivent être adoucis afin de ne pas mater l'osier. Le redressoir se fait également en bois dur. Cet outil s'emploie peu.

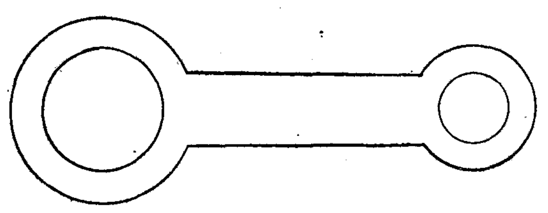


Fig. 7.

13. Pour commencer le fond de paniers carrés, on se sert de l'*étau de vannier*. Il se compose de deux fortes barres de bois dur, chêne de préférence (fig. 8), ayant de 60 à 80 centimètres de long, selon les travaux que l'on est appelé à faire, et 6 centimètres de côté environ. A 15 centimètres environ de chaque bout, et au milieu, on perce des trous pour recevoir un boulon muni d'un écrou à oreilles. Ces boulons se trouvent couramment dans le commerce en 7 et 8 millimètres de diamètre. Le 8 millimètres est préférable parce qu'il est plus fort. Il faut à ces boulons une longueur de 18 à 20 centimètres ; comme ceux qui se trouvent dans le commerce sont beaucoup plus courts, on achète

des boulons ordinaires dans les dimensions voulues, et le filetage étant généralement semblable, on change les écrous tout simplement. Dans le cas où il serait difficile de se procurer ainsi ces boulons, on pourrait les faire faire par un maréchal ou un mécanicien.

Souvent l'étau ne comprend que deux boulons, mais il est préférable d'en avoir trois, car, dans le

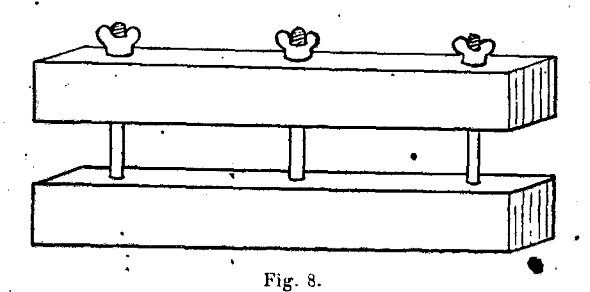


Fig. 8.

serrage par les bouts, les barres de bois ont tendance à se courber du milieu. Le troisième boulon permet d'éviter cet inconvénient en maintenant l'équilibre.

14. Pour planer les lattes, les grosses barres, etc., on emploie le *cheval* de vannier. Il se compose d'un banc en bois dur, ayant au moins 1m60 de long (fig. 9), une largeur de 20 à 22 centimètres et une épaisseur de 3 à 4 centimètres, monté sur trois ou quatre pieds, forts et solidement emmanchés. Avec quatre pieds, le cheval est moins versant;

mais, avec trois seulement, on est sûr qu'il est toujours d'aplomb, malgré les inégalités du sol.

A l'une des extrémités on fixe, en plan incliné, un morceau de bois dur A (fig. 9) de 8 centimètres de côté environ et de 50 à 60 centimètres de long, qui vient s'appuyer sur une planche forte B lui servant de support. A 25 centimètres environ du bout supérieur on perce un trou pour recevoir un fort boulon qui servira de pivot à la mâchoire C.

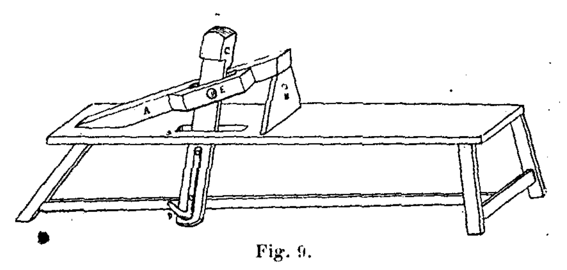


Fig. 9.

Celle-ci, en bois dur également, est taillée dans un morceau de bois de 13 à 15 centimètres environ de largeur sur 8 d'épaisseur, et d'une longueur de 60 centimètres. Dans le haut, on donne un trait de scie de 5 à 6 centimètres de profondeur, à 10 centimètres du bout d'un côté et à 7 centimètres de l'autre. On enlève dans toute sa longueur l'épaisseur de bois qui correspond au trait de scie, de façon à obtenir la forme indiquée en C (fig. 9 et 10). A l'extrémité inférieure on fixe une forte cheville, ou mieux une tige de fer retenue par

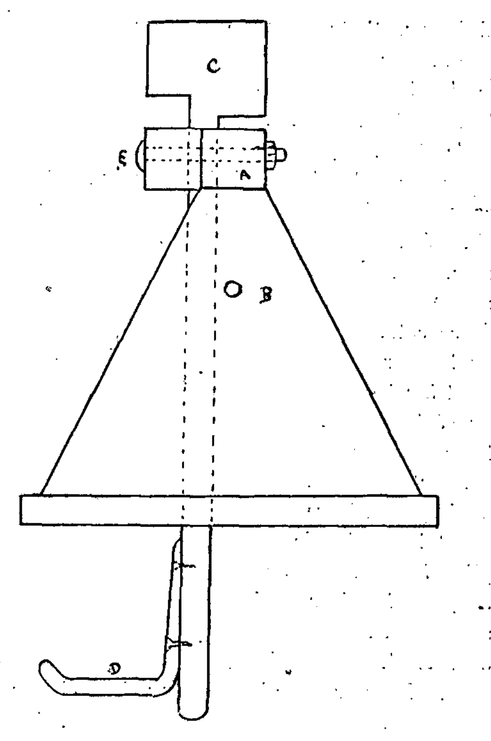


Fig. 10.

des écrous. Cette tige D sert à poser le pied qui fait manœuvrer la mâchoire C.

A une certaine distance du haut on perce un trou destiné à recevoir le boulon E dont il est parlé

ci-dessus. Cette distance doit être calculée pour que la mâchoire en s'inclinant vienne appuyer sur le plan incliné, de façon que le bois à planer soit fortement retenu et ne puisse glisser sous l'effort de la plane.

A gauche du plan incliné, on fixe un autre morceau de bois semblable mais moins long, muni d'une échancrure dans laquelle bascule librement la mâchoire. Il sert de soutien au boulon pivot, et en même temps d'appui aux pièces que l'on a à planer de ce côté. On y met les lattes à planer *à champ* ou les barres trop grosses pour aller de l'autre. C'est à cet effet que la mâchoire est sciée plus haut du côté gauche. Une mortaise ménagée dans le banc guide la direction de la mâchoire.

Pour planer, on s'assied sur le banc, le pied droit posé à terre, le gauche sur la cheville D; en allongeant la jambe, la mâchoire s'appuie et serre la pièce à travailler, d'autant plus que l'effort tend toujours à raidir la jambe, et par conséquent à augmenter le serrage en proportion de la résistance du travail.

15. Pour prendre les diverses dimensions on se sert naturellement d'un mètre ordinaire, droit ou ployant, mais s'il s'agit de mesures à répéter souvent, on se fait une *mesure* en bois sur laquelle on marque les longueurs qui sont à retenir. Il est bon d'en avoir une pour chaque espèce de travail afin d'éviter les confusions et les erreurs.

Une mesure très pratique est celle représentée

figure 11. Elle se compose d'une tringle de bois ou d'une latte, dont la longueur varie suivant l'emploi que l'on veut en faire, et munie, près de l'une des extrémités, d'un bout de fer reployé à angle droit et retenu par des vis. Ce bout de fer forme arrêt, soit intérieur, soit extérieur, et facilite la prise exacte des mesures qui sont inscrites sur le bois.

16. Dans bien des cas, surtout pour fendre les grosses barres, un établi de menuisier est aussi très utile (voir fig. 93). Il n'est pas nécessaire qu'il soit de première qualité, le principal est qu'il soit muni de son étau et d'un valet. J'indiquerai plus loin les cas où l'on s'en sert avantageusement (201).

17. Pour fendre les grosses barres sur l'établi, à l'aide du coutre (6), un *levier* est nécessaire. Il se compose (fig. 12) d'une barre d'acier plat, très résistant, de 50 centimètres de longueur, sur 1 centimètre

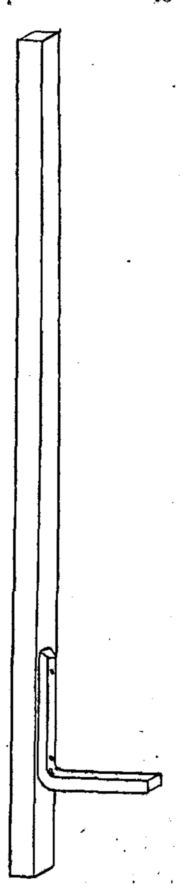


Fig. 11.

d'épaisseur, et une largeur de 35 millimètres, dont une longueur de 12 centimètres environ est reployée à angle droit. L'autre extrémité se termine par une partie arrondie qui forme manche et qui donne au levier une longueur de 48 centimètres, non compris la partie reployée.

Lorsque le coutre a pénétré dans le bois à fendre, on introduit le levier dans l'ouverture et en le renversant on accélère et guide l'éclatement, avec une minime dépense de force.

18. Pour fendre les brins d'osier, soit pour faire des attaches, soit pour faire ensuite de l'éclisse, on se sert du *fendoir*. C'est un morceau de bois (fig. 13) évidé d'un bout de façon à laisser trois ailettes et, de l'autre, de façon à en laisser quatre. On peut ainsi suivant le cas, fendre un brin d'osier en trois ou en quatre morceaux. Pour cela, on fend le pied à l'aide du couteau en autant de brins que l'on veut en obtenir, puis on introduit le fendoir et on pousse de la main droite pendant que la gauche soutient le brin d'osier. Quand, près de la cime, les brins fendus deviennent trop étroits, on coupe la cime que l'on conserve pour d'autres travaux.

Les osiers durs se fendent très bien, les espèces moelleuses sont plus difficiles. Il en est qui doivent être mouillés, d'autres non : c'est l'expérience qui renseigne le mieux.

19. Pour faire de l'éclisse avec les brins fendus, on se sert de la *planette*, appelée aussi *escœur* (fig. 14). Cet outil, en bois évidé, comprend une

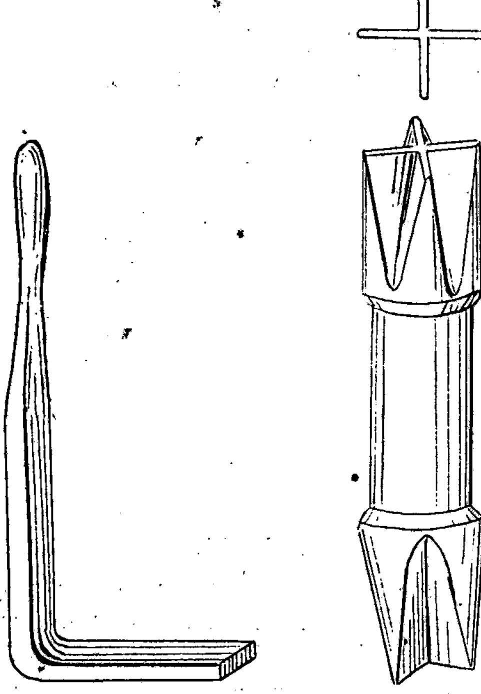


Fig. 12.

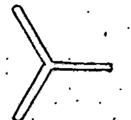


Fig. 13.

semelle en métal et deux lames inclinées, fixées à travers les côtés. La distance à la semelle est plus grande d'un côté que de l'autre, ce qui permet de faire des éclisses de diverses épaisseurs. La deuxième lame est un peu plus basse que la première, de sorte qu'à elles deux elles enlèvent une certaine épaisseur de bois sans danger de l'éclater.

Cet outil s'achète tout fait, de préférence. Pour s'en servir, on introduit l'osier fendu, le petit bout

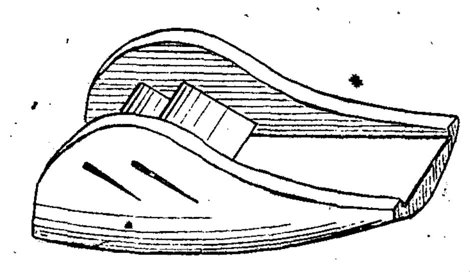


Fig. 14.

le premier, la moelle du côté des lames, puis tenant la planette d'une main, on tire de l'autre, bien droit, et l'éclisse se fait très régulière. Si on la veut plus mince, on la passe une seconde fois, du côté plus serré des lames.

20. Si on désire, pour certains travaux fins, que l'éclisse soit partout de même largeur, on se sert à cet effet de l'*équarrissoir*, appelé aussi *étroite* (fig. 15). Il se compose d'un bloc de bois de 10 centimètres de long environ, et 4 centimètres de grosseur,

taillé en prisme à quatre ou à six faces. Chacune des faces porte deux petites lames piquées dans le bois, en forme de V, mais laissant vers la pointe une ouverture de plus en plus petite en allant de la première face à la dernière. Une gouttière, ménagée dans le collet qui est à chaque bout, sert à guider l'éclisse pour qu'elle se présente bien dans les lames.

Tenant l'outil de la main gauche à pleine main, on introduit l'éclisse, le petit bout le premier,

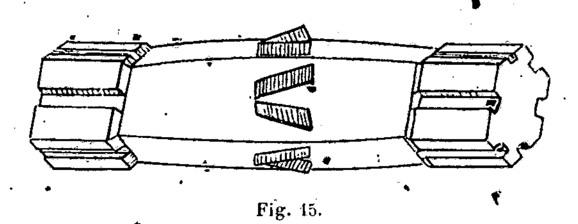
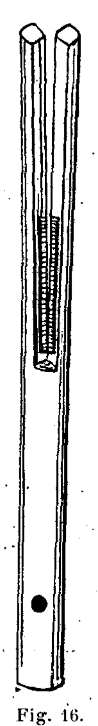


Fig. 15.

entre les lames de la face n° 1, où elles sont le plus écartées. Le pouce gauche appuie l'éclisse dans la gouttière, la main droite tire l'extrémité déjà passée, en baissant un peu afin que l'éclisse passe dans l'autre gouttière; si la largeur voulue n'est pas atteinte, on passe au n° 2 de la même façon, et ainsi de suite.

21. Pour enlever l'écorce de l'osier et en faire de l'osier blanc, on emploie le *grattoir* ou *rifloir*. Il s'en fait tout en fer, ayant la forme d'une paire de pincettes, dont les branches de forme quadran-




Fig. 16.

gulaire se resserrent à se toucher, puis s'écartent ensuite peu à peu en allant vers le haut. On fixe l'outil sur un banc à l'aide d'un boulon, et on introduit l'osier à blanchir entre les branches qui le serrent, et en tirant, l'écorce se coupe sur les angles, et tombe en deux morceaux. On reproche au rifloir en fer d'écraser l'osier, et beaucoup lui préfèrent celui que chacun peut se faire dans un morceau de bois (fig. 16) et qui ne coûte rien. On prend à cet effet un morceau de bois quelconque, de 50 à 60 centimètres de long et de 5 centimètres de grosseur. On le fend en croix (A, fig. 16) sur une longueur de 40 centimètres environ, et on enlève, d'un coup de ciseau, deux des éclats opposés, de façon à ne conserver que ceux représentés en noir, en A, sur la figure. On prend ensuite deux plaques de fer-blanc de 3 centimètres de largeur et 10 à 15 centimètres de longueur, qu'on ploie à l'équerre dans toute la longueur. On fait quelques trous à l'aide d'un pointeau, et on cloue ces plaques à la position indiquée en ombré sur la figure. Les deux angles se trouvent ainsi face et face, et rendent les mêmes services que le grattoir en fer,

à ressort. Quand les angles sont trop usés, on remplace le fer-blanc et tout est dit.

Le grattoir se fixe à l'aide d'un boulon qui traverse le bas, soit à la planche B du cheval (voir fig. 9 et 10), soit à un piquet fiché en terre, selon que l'on veut travailler debout ou assis, ou bien selon la dimension de l'osier à écorcer.

Les branches de cet outil sont généralement peu élastiques. Pour y remédier, on en tient l'extrémité avec la main gauche pendant que la droite tire le brin d'osier; on peut de la sorte régler la pression de façon à ne pas détériorer le bois.

22. En dehors de ces outils il en est bien d'autres qui sont d'utilité, sans être pour cela des outils spéciaux de vannier. On comprend facilement que l'on aura besoin d'un marteau, de tenailles, de clous, d'un vilebrequin et de quelques mèches, de scies, etc.

23. Muni des outils nécessaires, il est bon d'examiner la position adoptée pour exécuter le travail. La généralité des vanniers travaillent assis à terre. Une grande planche couchée sur le sol, afin de combattre le froid du pavé ou de la terre, et un coussin sur lequel on s'assied, une autre planche épaisse ayant 40 centimètres de large et 80 de long, surélevée du côté de l'ouvrier par une épaisse traverse, composent tout l'ameublement. On s'assied à plat, les jambes allongées, le travail posé sur la planche inclinée, l'osier et les outils à terre à portée de la main.

24. Cette position est fatigante pour qui n'y est pas habitué. Un autre procédé plus pratique consiste à avoir pour s'asseoir une boîte ayant environ 45 centimètres de hauteur, 35 de largeur, et 25 d'épaisseur. Elle permet d'avoir les jambes en position normale, et de modifier la hauteur du siège selon le travail, en la changeant de face.

25. Si le genre de travail, la closture par exemple, demande un point d'appui, on se sert d'un *banc* formé de deux planches ayant 20 centimètres de large et 60 centimètres de long, accolées côte à côte et retenues par deux barres munies de pieds, ceux du côté de l'ouvrier étant 10 centimètres plus longs que les autres, afin que le banc soit incliné. La hauteur de ces pieds est calculée de façon à s'accorder avec la hauteur à laquelle on se trouve assis.

Avant de voir le travail proprement dit, il est bon maintenant de passer en revue les matières premières nécessaires, et les diverses manières de les préparer et conserver.

CHAPITRE II

Matières premières

26. De toutes les matières premières employées en France, la plus large part revient certainement à l'*osier*. Plusieurs régions se sont fait une spécialité de sa culture, et il s'expédie par wagons, soit en vert, soit en sec, dans toutes les directions.

L'osier croît à peu près partout, même sans aucun soin, pourvu que le terrain soit humide, et c'est la raison pour laquelle on l'emploie souvent pour retenir les terres au bord des ruisseaux et des pièces d'eau. Sa végétation très rapide et annuelle, ses nombreuses racines le rendent précieux dans ces cas-là, d'autant plus qu'il joint aux services qu'il rend l'avantage de donner chaque année une récolte de tiges d'une valeur appréciable.

La quantité d'osier ainsi cultivée serait loin de suffire à la consommation, si on n'en faisait également la culture en grand. Nombre de terrains humides qui n'auraient pas d'emploi, donnent ainsi un produit rémunérateur.

Si on choisit de préférence les endroits humides, où l'eau se trouve en abondance, on peut néanmoins utiliser tout autre terrain de faible valeur, à la condition que le sous-sol soit toujours frais. Les osiers dans ce cas donnent de moins longues

tiges, mais elles sont plus dures et préférables dans certains cas.

27. Lorsqu'on a fait choix d'un emplacement, on le fait labourer ou bêcher profondément, de façon à détruire le plus possible les mauvaises herbes, et on se procure du *plant* choisi autant que possible dans les espèces qui donnent le meilleur rendement dans la contrée, car il faut bien tenir compte que l'osier se modifie selon les terrains, et qu'une variété qui est excellente dans une contrée ne donnera aucun résultat dans une autre. Il faut tenir compte aussi de l'usage auquel on destine cet osier ; la vannerie emploie certaines espèces qui ne se prêteraient pas à la tonnellerie, et d'un autre côté, tels osiers qui sont de très bonne qualité employés en gris (c'est-à-dire non écorcés), ne valent rien pour employer en blanc. Les osiers durs sont préférables pour fendre et tordre ; ce sont eux qui donnent les meilleurs résultats en blanc.

Il en est connu une foule de variétés, dont le nom varie selon les pays, et qu'il serait difficile de définir ici. Les osiers rouges sont généralement les meilleurs, et les tiges courtes et fines sont employées par les jardiniers pour l'attachage des arbres. Les jaunes sont également très bons, moins durs et plus liants, mais souvent branchus. Les verts sont les plus inférieurs, ils sont plus cassants, malgré que certaines variétés soient de très bonne qualité. L'osier noir est généralement très dur et bien filé, etc.

Il est donc bon si l'on veut faire une plantation d'osiers dans une contrée où il n'y en a pas encore, de faire provisoirement une expérience sur quelques pieds de chaque espèce afin de voir comment elles se comportent dans la région. Cela a malheureusement l'inconvénient de retarder un peu la plantation générale, d'autant plus que certaines variétés demandent plusieurs années avant de donner des résultats probants. Mais cela vaut mieux encore que de s'exposer à l'obligation d'arracher la plantation pour la recommencer.

Si on désire obtenir des osiers fins et courts pour l'emploi surtout des jardiniers, on choisira les petits osiers rouges ; si au contraire on les destine à la fabrication de la grosse vannerie, on choisira les verts et les jaunes qui donnent parfois des tiges de 2m50, sans trop de branches, ces tiges étant au pied de la grosseur du doigt ; mais pour la vannerie ordinaire ou fine, il faut choisir les espèces donnant des tiges menues, droites, sans branches, et variant entre 1m20 et 2 mètres de longueur.

Dans les plantations importantes, on en cultive de diverses sortes, qu'on classe par triage afin de fournir chaque client selon ses besoins.

La plantation de l'osier se fait au commencement de février. Après s'être procuré un assortiment de tiges bien franches, on les coupe à la serpette ou au couteau (pas au sécateur), en *sifflet*, par longueurs de 30 centimètres environ. La cime

est à rejeter comme trop menue. On les *pique* en terre, en lignes, en espaçant les brins de 50 centimètres au maximum. On se sert d'un cordeau pour tracer les lignes, que l'on espace également de 50 centimètres. Le brin d'osier est enfoncé en terre de façon à laisser seulement 10 centimètres au-dessus du sol. Il faut aussi avoir soin de bien tasser autour du brin pour que la sécheresse ne gêne pas la reprise et pour faciliter la formation des racines.

La distance de 50 centimètres dans les lignes est considérée comme un maximum, et dans quelques contrées on plante même à 25 centimètres. Il est un fait certain, c'est que plus l'osier est dru, plus il est droit et menu. Entre les lignes, on est obligé de réserver un espace plus large pour faciliter les binages, et dans ce cas, on ne peut guère laisser moins de 50 centimètres, et cette distance est encore augmentée dans les contrées où l'on emploie le cheval pour faire les binages.

Dans le cours de l'année, on donne deux binages pour ameublir la terre et détruire les mauvaises herbes. Ces binages se font en mai et en août. Il n'y a pas d'autres soins à prendre pendant la végétation, et l'osier ne reçoit habituellement aucune fumure. L'eau est sa principale nourriture et un sous-sol frais est surtout ce qu'il lui faut.

L'osier est souvent dérangé dans sa croissance par des causes diverses. Il faut noter en premier lieu les gelées tardives, qui détruisent les jeunes pousses, et sont l'une des principales causes de la

croissance des branches. Plus tard les *coupe-bois*, petits insectes verdâtres, s'attaquent aux jeunes cimes des espèces tendres, et font une incision à 5 ou 6 centimètres de l'extrémité pour sucer la sève.

La cime meurt alors, et occasionne la pousse d'une quantité de branches. Certaines variétés semblent réfractaires aux ravages de cet insecte, tandis que d'autres n'ont quelquefois pas une tige indemne.

Dans certaines années enfin, les osiers sont ravagés par un petit ver qui trace ses galeries sous l'écorce, provoquant la formation de petits bourrelets circulaires ou longitudinaux, dont le principal résultat est de provoquer la rupture du brin quand on veut le ployer.

La grêle elle-même cause de très graves dégâts. Les brins frappés se trouvent en cet endroit dépouillés de leur écorce, ou tout au moins elle est meurtrie et meurt. Il se forme à la place un chancre qui noircit, et rend l'osier malpropre et surtout cassant.

Dans ces deux derniers cas, l'ouvrier doit veiller à disposer ses osiers de façon que ces défauts ne soient pas en vue et ne se trouvent pas dans les endroits où ils doivent être ployés. Un peu d'habitude permet quand même de faire un travail passable avec des osiers qui ne sont pas tout à fait irréprochables.

Et contre ces fléaux, que faire ? Rien... Que peut-

on, en effet, contre ce qui est la conséquence surtout de la température ? Contre les insectes et les vers, je ne crois pas qu'on ait encore trouvé de remède non plus.

Aussi l'on s'explique facilement les prix élevés qu'atteignent en certaines années les osiers blancs de première qualité.

28. L'osier se coupe habituellement fin novembre, commencement de décembre, c'est-à-dire aussitôt que les premières gelées ont fait tomber les feuilles. On le coupe avec précaution à l'aide de la serpette (qui est préférable au sécateur) presque au ras de la *tête* qui est formée par l'intersection de tous les brins qui partent. Cette tête doit se maintenir autant que possible à une hauteur de 10 à 15 centimètres de terre. Dans quelques pays, on coupe au ras du sol, mais le résultat n'est pas meilleur et on s'expose à détériorer le tranchant de l'outil dans les cailloux. L'osier coupé est mis en bottes en attendant un premier triage.

Je crois utile d'entrer dans quelques détails concernant *l'époque* choisie pour la coupe. Il est d'usage courant dans les campagnes d'observer attentivement la position de la lune pour couper un bois quelconque ; on estime ainsi que les bois moelleux (osier, saule, frêne, etc.) doivent être coupés pendant le *croissant* de la lune, et les bois durs (chêne, hêtre, etc.) pendant le *décours*, c'est-à-dire entre la pleine lune et la nouvelle lune, le croissant étant la période contraire. Les bois paraît-il

se conservent mieux, et pour l'osier la croyance populaire veut, qu'étant coupé en *croissant*, la repousse soit moins branchue et mieux *filée*.

Sous ce dernier rapport, je crois pouvoir affirmer que l'époque de coupe n'a *aucune influence*, j'en ai fait l'expérience plusieurs fois, et cette année encore j'ai divisé ma plantation (bien minime il est vrai) en deux lots, dont l'un a été coupé en croissant, l'autre en décours; le résultat est le même partout, et je suis persuadé que la repousse en branches est due surtout à l'influence de causes étrangères à la végétation comme je le disais plus haut.

Concernant la conservation des bois, l'observance de l'époque semblerait avoir plus d'importance, surtout pour ceux coupés au printemps. A cette époque, en effet, la sève est déjà en marche et peut amener l'échauffement rapide du bois abattu. Mais en coupant avant l'hiver, cet inconvénient serait moins à craindre. Néanmoins, faute de certitude absolue sous ce rapport, je conseille aux intéressés de faire comme moi, je choisis de préférence les moments indiqués par l'expérience (ou les croyances) des anciens, *et jamais* je n'ai eu de bois échauffé ni détruit par les vers. Si cette précaution ne me sert à rien, elle ne me nuit toujours pas.

L'osier coupé, on peut lui faire subir un premier triage s'il s'agit d'en faire du blanc. On élimine les brins malpropres, branchus ou crochus, qu'on passera dans le gris, et on le classe en différentes

longueurs et grosseurs (ce dernier classement peut se faire après écorçage).

Cette précaution d'un premier triage évite de mettre à blanc de l'osier qui n'en vaut pas la peine. Quelques récoltants ont malheureusement l'habitude de mettre à l'eau l'osier tout venant, et livrent ainsi un produit qui donne un déchet très sensible à l'emploi. Et comme la main-d'œuvre est aussi élevée pour les mauvais brins que pour les bons, il s'ensuit que l'on paie cher une matière première qui laisse à désirer.

Après le premier triage, ou au plus tard fin janvier, on met les bottes debout dans des rigoles spéciales, ou dans des pièces d'eau peu profondes, de façon que 10 centimètres environ du pied trempent dans l'eau. On les laisse dans cette position jusqu'à ce que les racines soient bien formées et que les feuilles commencent à pousser, et on procède à l'écorçage à l'aide du grattoir (21) en avril-mai.

Pour bien réussir ce travail il est nécessaire d'avoir un beau temps, et que l'osier soit exposé au soleil aussitôt pelé. Le soleil le sèche vivement et lui donne une grande blancheur, tandis qu'autrement, il rougit ou jaunit, sous l'action de la sève qui ne s'est pas évaporée assez vite.

Lorsqu'il est remis en bottes, il est bon de l'étendre au soleil de temps à autre, car le séchage n'est pas parfait dès le premier jour.

Pour le petit vannier, il est toujours préférable

de veiller à avoir des osiers bien blancs, car le blanchiment, après emploi, des osiers jaunis, est très dispendieux, demande un matériel spécial et ne peut guère être fait avantageusement que dans les manufactures.

Pour certains emplois, on écorce l'osier après l'avoir complètement laissé sécher. Il est mis à bouillir dans de grandes chaudières à cet usage ou dans des étuves. L'écorce lui donne alors une belle teinte qui est appréciée pour quelques travaux. Après écorçage, cet osier doit également être séché avec soin.

29. L'osier que l'on désire conserver pour employer en gris, c'est-à-dire revêtu de son écorce, est simplement conservé en bottes, dans un endroit abrité, jusqu'à complète dessiccation. On n'emploie jamais l'osier en vert ; en séchant il se contracte et le travail n'aurait aucune solidité.

30. Pour employer l'osier il doit être trempé. Le blanc demande quelques heures d'immersion dans un bassin, ou dans une auge spéciale à cet usage, si l'on n'a pas de bassin à sa portée. Le gris demande une immersion de plusieurs jours. Si on ne peut attendre, on le met dans l'eau bouillante, et dans ce cas quelques heures suffisent.

Il arrive fréquemment dans les contrées chaudes, ou sous l'effet des grandes chaleurs de l'été, que l'osier blanc sèche en cours de travail, surtout lorsqu'on fait un travail long, un berceau, par exemple, et que ledit osier casse quand il faut faire

la bordure. Pour remédier à cet inconvénient, on se munit d'une bassine d'eau et d'une éponge qu'on dispose à la portée de sa main, et on passe l'éponge mouillée sur chaque montant un peu avant de faire la bordure. Comme le brin d'osier n'est séché que du dessus, cet arrosage suffit à l'empêcher de casser.

31. L'osier gris s'emploie pour tous travaux d'usage courant et qui réclament surtout le bon marché. Les paniers d'emballage en font une grande consommation. Il a l'avantage de s'imbiber moins vite à l'humidité, mais s'il y est continuellement exposé il se conserve moins longtemps que le blanc, que l'on réserve habituellement pour les travaux plus fins.

Pour celui qui n'est pas à portée de récolter l'osier, il est facile de se le procurer dans le commerce, soit gris, soit blanc, par bottes contenant des brins triés de même longueur.

32. Après l'osier vient le *rotin,* employé surtout dans la vannerie fine. C'est une espèce de palmier qui croît notamment au Japon. Il est très flexible, très long et bien filé. A l'état brut, il s'emploie pour faire quelques paniers qui demandent une grande résistance, tels que les paniers de marchands de vins, et les gros brins s'emploient dans la fabrication de différents meubles, sièges, etc.

La plus grande consommation en est faite sous forme de rotins travaillés. Le dessus du brin, qui est lisse et brillant, est enlevé et fendu en lames

minces et de largeurs diverses. C'est la *canne*, employée pour le cannage des sièges (240).

L'intérieur ou *moelle* est ensuite fendu, soit en éclisses, soit en brins qui sont ensuite arrondis et constituent le *rotin filé*. Il s'en fait de toutes grosseurs.

La préparation de la canne et du rotin n'est pas à la portée du petit vannier. Il faut opérer sur de grandes quantités et avec un outillage spécial. Il est donc beaucoup plus simple de se procurer dans les fabriques les grosseurs dont on a besoin (la plupart des fabricants ont adopté comme grosseur la jauge de Paris, dite jauge à fil de fer). On peut également se le procurer teint si on le désire.

33. A ces deux produits viennent s'en ajouter d'autres de plus minime importance :

Le *saule*, qui est un arbre de la famille de l'osier, mais qui croît beaucoup plus gros. Il aime également les terrains humides et les bords des cours d'eau. La variété qui croît dans les forêts est généralement cassante, mais se prête bien à la fente pour faire des lattes ou pour faire de grosses barres. Celui qui pousse au bord des rivières est plus flexible et s'emploie aux mêmes usages. Ces bois sont recherchés pour leur légèreté et leur blancheur.

Le saule blanc se prépare à peu près comme l'osier. On le coupe par gaules, en hiver, puis on le met le pied dans l'eau, et au printemps on enlève l'écorce à l'aide d'un instrument semblable à celui

que les bûcherons emploient pour peler le bois de chêne.

34. La *bourdaine noire* s'emploie pour faire des sous-anses (138) et des tours pour les fonds en lattes. On emploie également dans certaines contrées les tiges longues et menues pour faire des paniers d'emballage. La bourdaine noire croît abondamment dans les terrains humides, mais dans certaines contrées elle n'a aucune qualité; elle s'emploie toujours difficilement en sec.

35. La *bourdaine blanche,* ou *bois puant,* donne des tiges de bois très droites, se tenant bien raides. Cette plante exhale une odeur désagréable quand on la coupe ou qu'on gratte l'écorce, ce qui lui a valu son surnom. Elle est très pratique pour faire les sous-anses et les tours de fonds. Conservée en sec, et trempée dans l'eau pendant une journée, elle se ploie bien, et reprend au séchage sa grande dureté, et une grande rigidité qui l'empêchent de se déformer.

Pour la conservation, on coupe la bourdaine blanche en hiver, puis on enlève à l'aide du couteau une bande longitudinale d'écorce sur quatre faces. Ainsi préparée, elle se conserve bien et se trempe facilement pour l'emploi.

36. Le *traîneau,* appelé aussi *bois à la traîne, traînasse,* etc. (troëne vulgaire) est une plante qui croît longue et menue dans les taillis épais, dans les fourrés, partout où croissent la ronce et l'épine noire. Certaines contrées en sont couvertes. Les

tiges atteignent quelquefois plusieurs mètres de longueur, tout en n'ayant guère que la grosseur d'un crayon et même moins. Aussi ce bois est-il employé à de nombreux usages. Les nomades en font un grand emploi pour confectionner des paniers qu'ils vendent dans les campagnes.

Le traîneau, qui ne coûte que l'embarras de le couper (et ce n'est pas peu dire si l'on considère le milieu dans lequel il croît, le plus beau se trouvant toujours dans les fourrés les plus inaccessibles) s'emploie en gris ou en blanc. Pour l'employer en gris, on le coupe à l'hiver, et on l'emploie au printemps quand il est *presque sec*, mais il ne faut pas attendre qu'il soit sec tout à fait. On en fait alors des paniers, des corbeilles, pour travaux grossiers.

Pour le travailler en blanc, deux procédés sont employés. Dans le premier, on le coupe en hiver, puis on le fait bouillir dans une chaudière ou une étuve, et quand l'écorce est bien cuite, on l'enlève à l'aide d'un chiffon que l'on glisse dessus en serrant fortement.

Le second procédé consiste à le cueillir au printemps, en sève, et à l'écorcer immédiatement à l'aide du grattoir. C'est le procédé des nomades qui n'ont pas le matériel pour le faire bouillir, mais les autres vanniers l'emploient peu, tant à cause du danger des reptiles dans les fourrés à cette saison, que de l'inconvénient qui résulte de ce que le bois travaillé ainsi ne peut être employé de suite, car

il se desserre en séchant, comme tout bois vert.

Le traîneau blanc se conserve très bien, on le trempe pour l'employer. Ce bois qui est dur est d'un bon usage et bien résistant ; on l'emploie surtout à la fabrication des ustensiles de laiterie, pour le moulage et la conservation des fromages.

37. Le *jonc* d'étang, plus connu sous le nom de roseau, est employé pour la vannerie fine, à la fabrication de la vannerie de fantaisie. Il s'emploie généralement teint en vert.

38. La *paille* de seigle est surtout employée pour faire la bande de paille, employée dans la vannerie de fantaisie. Elle se teint bien et donne des couleurs vives et brillantes.

A l'état brut, on l'utilise pour un genre de vannerie spéciale, et on en fait des ruches à abeilles, des paniers pour le pain, etc.

39. On emploie aussi les fibres des bois de *chêne*, de *châtaignier*, de *noisetier*, selon les contrées. Ces genres de vannerie sont localisés dans les pays où ces bois sont en abondance.

40. Enfin, bien d'autres végétaux sont employés à des titres divers, soit pour la vannerie fine, soit pour certaines spécialités locales. Je cite au hasard : le *latanier*, le *raphia*, le *sorgho*, la *viorne* ou *chèvrefeuille*, etc.

41. Lorsqu'on se trouve dans l'obligation de teindre quelques-uns des produits que l'on désire employer ou des objets fabriqués, le mieux est d'employer les teintures spéciales à base d'aniline.

Ces teintures se trouvent dans les fabriques spéciales; elles sont d'un pouvoir tinctorial intense. Le plus ennuyeux, c'est qu'elles coûtent cher, surtout pour les petits emplois, mais elles sont d'une manipulation plus facile que les anciennes teintures. Il faut tenir compte que les vapeurs de ces teintures sont malsaines et prendre quelques précautions pour les employer. On trouve dans ces produits toutes les nuances que l'on peut désirer.

42. La plupart du temps on recouvre les objets teints d'une couche de vernis. Le blond s'emploie pour toutes les couleurs et le noir sur toutes les couleurs noires. L'application se fait au pinceau, dans une pièce qui ne soit pas froide. Les vernis trop épais sont dilués à l'essence de térébenthine. Ces vernis se vendent tout préparés chez les fournisseurs de vannerie; il serait peu avantageux de les fabriquer soi-même.

Après usage, les pinceaux doivent être nettoyés soigneusement à l'essence de térébenthine de bonne qualité et bien asséchés.

CHAPITRE III

Fabrication des fonds

Fonds en plein, ronds

43. Dans une corbeille ou un panier, le fond est nécessairement le premier travail à faire. L'osier étant également ce qu'il y a de plus employé, c'est par là que je vais commencer en indiquant la marche à suivre pour faire un fond *en plein*, de forme ronde. Les fonds en plein sont les plus employés et, par conséquent, les plus utiles à étudier.

Un fond en plein se compose d'un certain nombre de *traverses* (A A A, fig. 17), que certains vanniers appellent aussi *croisées*, et qui servent à retenir les brins d'osier qui forment le *tressage*, c'est-à-dire le plein du fond.

Supposons qu'il s'agisse de faire un fond pour corbeille, ayant un diamètre de 30 centimètres par exemple, on coupera, à l'aide du sécateur, sept traverses en osier rond, d'un centimètre de grosseur environ, plus ou moins, suivant la force que doit avoir la corbeille, et de 33 centimètres de longueur, soit en osier gris, soit en blanc, selon que l'on veut employer l'un ou l'autre.

Après les avoir trempées à l'eau, si elles ne le sont pas d'avance, on prend d'abord l'une des plus

fortes, et, à l'aide d'un couteau à lame courte et pas trop pointu, on fend cette traverse par le milieu, au milieu de sa longueur, et, en tordant la lame, on éclate cette ouverture d'une façon suffisante pour y introduire quatre des autres traverses; on fend ensuite de même les deux traverses res-

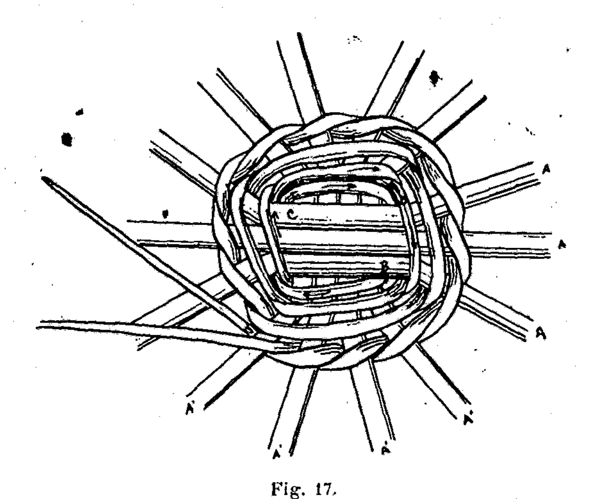


Fig. 17.

tantes, que l'on enfile à côté de la première déjà placée, de façon à obtenir la disposition de la figure 17. On vérifie si les traverses se croisent bien au milieu, afin qu'elles ne se trouvent pas trop courtes d'un côté pour finir le bord du fond.

44. On prend ensuite deux brins d'osier menu,

ayant par exemple 4 à 5 millimètres de grosseur et une longueur de 80 centimètres à 1 mètre, selon ce qu'on a sous la main. On introduit le pied de l'un d'eux en B, dans la fente des traverses A, puis on le passe par-dessus les quatre traverses A', par-dessous les trois traverses suivantes, en tournant à droite, comme l'indiquent les flèches. On met le pied du deuxième brin en C, dans la fente des traverses également, et on le passe *sous* les quatre traverses A' pour le ramener en dessus du fond en D (le premier brin qu'on voit à partir de C est le bout de l'osier qui vient de B, le second n'apparaît en dessus qu'en D). Le premier brin est passé par-dessus les mêmes traverses, puis, serrant contre le milieu du fond le brin qu'on vient de laisser en D, on le passe sous les trois traverses A pour ressortir à côté de B. L'autre brin, repris en D, passe sur les trois traverses, croise en B celui précédemment employé et repasse en dessous des traverses suivantes pour ressortir en dessus dans l'autre intervalle, et ainsi de suite, en ayant soin que l'osier qui vient d'être employé soit *toujours ramené et laissé en dessus* du travail.

Quand on a fait environ deux tours en alternant ainsi les brins dans le travail, on écarte les traverses une à une et on passe entre chaque, en travaillant de la même façon, en veillant à les écarter régulièrement et en ayant soin de bien serrer l'osier dans tous les croisements, seule condition pour obtenir un fond solide.

La figure 17 représente le travail *très espacé*, afin de faire bien comprendre la disposition des brins d'osier qui servent à faire le fond et la façon dont ils sont alternés. Mais, dans la pratique, il ne doit presque pas y avoir de jours et tous les croisements doivent être fortement serrés, ce qui s'obtient en tirant le brin que l'on travaille en dessous vers le centre du fond. On met alors un doigt de la main gauche sur le croisement pour éviter qu'il ne se desserre, puis on ramène l'osier en dessus; on prend l'autre brin, auquel on fait subir le même traitement, et toujours de même jusqu'à la fin du fond, en veillant à ce qu'il se maintienne bien rond.

45. Lorsqu'un brin d'osier se trouve employé, il faut le remplacer par un autre. Pour cela, deux cas se présentent, selon que l'osier se termine par la cime ou par le pied. S'il se termine par la cime, on introduit la cime de celui qui doit remplacer à côté du premier, et on travaille en employant ensemble les deux brins (A, fig. 18) jusqu'à ce que la cime devienne trop fine, et, dans ce cas, on la laisse libre comme l'indique la figure, et on continue avec le nouveau brin seul. Pour remplacer les brins par la cime, il ne faut pas attendre que le premier soit devenu trop menu pour mettre le suivant.

Si le remplacement se fait par le pied, comme le brin à remplacer se trouve en dessus du travail (B, même figure), on introduit l'autre dessous, à sens contraire (C), et on continue à travailler avec

le nouveau. La figure fera très bien comprendre la manière de procéder.

Il est bon de bien se rappeler ces principes, car ils sont les mêmes pour presque toute la vannerie, et je n'y reviendrai pas dans les cas semblables. Il est bon de rappeler aussi que si l'on doit remplacer une cime par un pied, on procède absolument comme s'il s'agissait de deux pieds, en laissant la cime inutile en dessus.

Lorsque le fond est arrivé au diamètre voulu, il doit avoir tout autour l'aspect de la figure 18, où

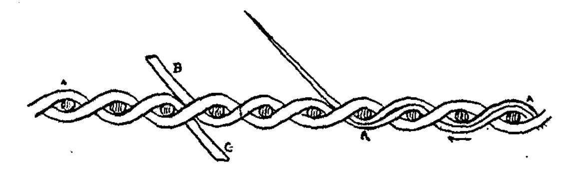


Fig. 18.

les petits ronds représentent l'extrémité des traverses; cet aspect doit être, du reste, constant dans le travail. On termine en passant l'extrémité des brins sous ceux du rang précédent afin de les fixer. Il reste un petit bout des traverses, que l'on coupera au moment d'utiliser le fond.

Il reste à le retailler proprement au sécateur ou au tranchet (5), ni trop long, ni trop court, de façon que les bouts coupés ne fassent pas trop saillie, mais aussi qu'ils ne risquent pas de s'arracher

(Pour le travail des *fonds pour lacerie*, voir au n° 50).

46. Pour faire un fond, on travaille assis, l'osier et les outils posés à terre à droite, ou sur une petite table, sur un banc, etc. Le fond est posé le milieu sur le genou droit, et on travaille dans le sens du mouvement du soleil, tenant le travail sous la paume de la main gauche, les doigts gauches retenant l'osier à mesure qu'on le place comme il est dit plus haut : la main droite dispose les brins et conduit le travail *qui se fait en dehors du genou, à droite*. Au fur et à mesure, on tourne le fond sur le genou comme sur un pivot.

Un fond bien fait doit être un peu bombé, le centre faisant saillie au-dessus. Les traverses doivent avoir été conduites assez régulièrement pour se trouver exactement espacées à la circonférence et pour se trouver toutes à une même hauteur, de façon que si l'on pose le fond à terre, elles touchent *toutes* également le sol. La régularité d'un fond est le principal facteur de la bonne réussite d'un panier.

47. Dans certaines contrées, on a l'habitude de ne travailler qu'avec un seul brin à la fois. Lorsque deux ou trois tours à deux brins ont été faits comme je l'ai dit (44) et que les traverses ont bien été toutes reprises, on continue à travailler avec un seul brin à la fois. Mais pour cela il est nécessaire que les traverses soient en nombre impair, ce qui oblige à mettre d'un côté une fausse tra-

verse. En outre il est facile de comprendre que le travail se trouve moins facile et moins solide, puisque les brins ne se trouvent pas enlacés comme l'indique la figure 18, mais simplement placés côte à côte. Et on est obligé de revenir aux deux brins pour terminer le fond et lui faire une bordure qui soutienne le reste.

Ce genre de travail est compréhensible pour le rotin dont la longueur ne permet pas de travailler deux brins à la fois, car ils s'enrouleraient ; mais pour l'osier, je ne considérerai pas ce genre, renvoyant seulement à l'explication ci-dessus, ceux qui, pour une raison quelconque, désireraient pratiquer ce procédé. L'observation s'accorde aussi bien avec fonds ovales qu'avec fonds ronds. Quant au travail d'emballage, voir ce qui est dit aux nos 57 et suivants.

Fonds en plein, ovales

48. Les fonds de forme ovale se font à peu près comme ceux de forme ronde; le principe du travail est identique, la modification dépend seulement de la forme à donner.

Supposant à faire un fonds de 30 centimètres sur 20, on commencera par couper les traverses nécessaires, trois pour la longueur, six pour la largeur, en ayant soin de couper chacune 2 ou 3 centimètres plus long qu'il n'est nécessaire. Pour emmancher, on procédera comme pour les fonds ronds (43), mais en espaçant les traverses fendues,

comme l'indique la figure 19, c'est-à-dire deux au milieu de la largeur, et deux à chaque bout, de

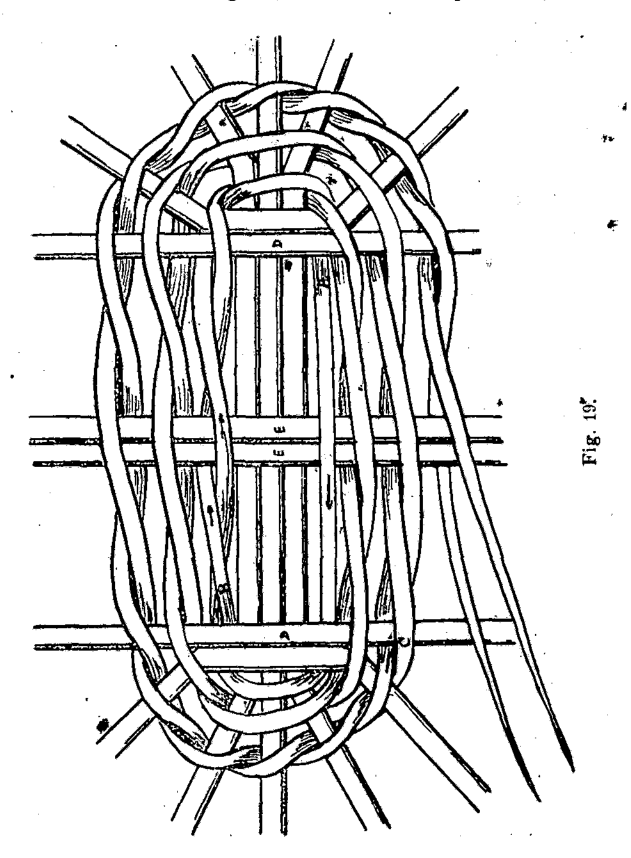


Fig. 19.

façon que la distance entre la première et la dernière soit de 12 centimètres environ. On met naturellement les traverses les plus fortes au milieu, les plus faibles aux extrémités. On vérifie si les traverses sont placées régulièrement, puis on procède à la fabrication du fond.

49. Comme dans les fonds ronds, on se munit de deux brins d'osier; on introduit le pied de l'un en A, dans la fente des traverses, puis on passe sur les deux traverses du milieu, sous les traverses du bout, sur les trois longues, en tournant comme le fond; on repasse sous les deux autres pour venir ressortir dans l'espace B (fig. 19). On introduit alors le pied du deuxième brin d'osier dans la fente des traverses en B, et on le passe *sous* les deux traverses du milieu, on reprend l'autre brin qu'on passe *sur* les traverses du milieu, et sous les deux suivantes, et ainsi de suite en alternant les deux brins et en serrant fortement le travail, comme il a été dit pour les fonds ronds.

Quand on a fait deux tours environ en passant les traverses ensemble, on les écarte et on passe entre chacune d'elles, comme le montre le dessin à partir de C. Seules les deux du milieu restent côte à côte.

Si le travail est bien conduit, on doit arriver aux dimensions désirées. La forme du fond terminé doit être celle de la figure 33.

Les raboutages, la fin du travail, le retaillage, se font comme il a été dit aux nos 45 et suivants,

pour le fond rond. Le fond ovale doit également être bombé du milieu, et les traverses bien régulières et espacées. Il y a surtout à surveiller les traverses D D, qui ont toujours tendance à se rapprocher de celles du milieu, ce qu'il faut éviter à tout prix.

Le nombre des traverses, en long ou en large, varie suivant la grandeur du fond à faire. Plus le fond est grand, plus il en faut, et souvent on espace celles du milieu E E, afin de compenser les vides trop grands qu'il y aurait par suite de la distance exagérée entre les traverses des bouts. Voir également la figure 27.

50. S'il s'agit d'un fond pour un panier lacerie (99), la disposition du travail diffère un peu. Le fond se commence de la même façon jusqu'à ce

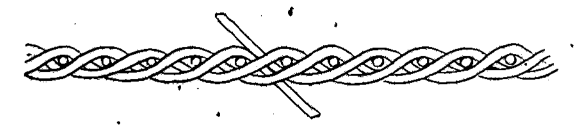


Fig. 20.

que toutes les traverses soient bien reprises et régulièrement espacées. Ce résultat obtenu, on met alors un troisième brin d'osier, à côté de l'un des autres, comme s'il s'agissait de le remplacer, puis on travaille alternativement avec chacun de ces trois brins, en les passant *sur* une traverse, et *sous les deux suivantes*, afin d'obtenir le travail

représenté par la figure 20 qui montre le côté d'un fond pour lacerie (les points ronds indiquent les bouts des traverses). Nous verrons plus loin (99), pourquoi cette disposition est adoptée. Les deux tiers environ de la largeur du fond doivent être faits ainsi, c'est-à-dire depuis le moment où l'on a commencé, jusqu'à la fin du travail. Le dessus du fond, ou dedans du panier, a le même aspect qu'un fond ordinaire.

Fonds en plein, carrés

51. Dans le fond carré, le travail diffère complètement. C'est là que trouve son emploi l'étau de vannier (13). Supposons qu'il s'agisse de faire un fond de 30 centimètres de largeur sur 50 centimètres de longueur :

Le fond carré est limité de chaque côté par deux grosses barres A B (fig. 21), en bois rond généralement, gros osier ou petit saule suivant le cas. L'intérieur est garni de grosses tiges d'osier ou de lattes H H, suivant ce qu'on se propose de faire, disposées également en long, de façon à être espacées de 4 centimètres environ. Pour les fonds très forts, on emploie de préférence la latte, qui dans ce cas a de 15 à 20 millimètres de largeur, et une épaisseur de 5 millimètres environ. Cette latte doit être planée, bombée du milieu et amincie des bords, afin que l'osier s'applique bien dessus. Le bois employé pour la latte est le saule ou le chêne (61).

52. Mais dans la plupart des fonds, on met sim-

plement de gros brins d'osier. Le gros brin des bords se dispose également de diverses façons, selon l'emploi que l'on veut faire du fond. S'il s'agit d'un fond sur lequel les montants du panier seront *ourdis* (90) ou simplement piqués (82) dans le bois ou dans le travail, on emploiera un brin rond

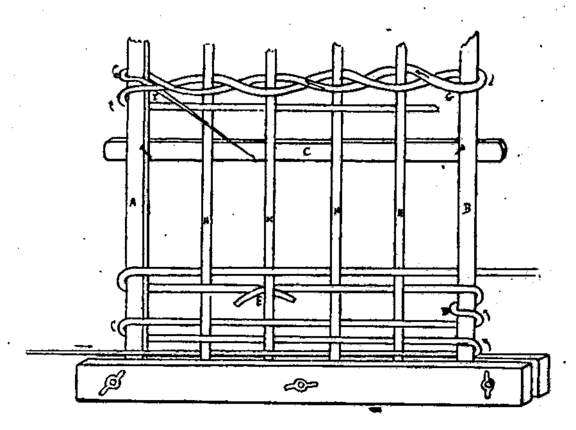


Fig. 21.

simple, comme l'indique en B la figure 21. Mais si les montants doivent être piqués dans le travail du fond, comme cela se fait pour les malles, et tous paniers soignés, il faudra alors, ou bien mettre à côté du gros brin du bord et en dedans du fond, un brin plus petit A (fig. 21 et 23), et bien tracer dans le gros brin une gouttière dans toute la longueur, comme le représente la figure 22, et B,

figure 23. Dans les deux cas, il se trouve rester sous l'enroulement du bord, un petit espace vide qui sert à loger la pointe inférieure des montants du panier.

Cette disposition des fonds est représentée par la figure 23 qui nous montre en A deux brins accolés ensemble et retenus par l'enroulement du travail, en B un brin dans lequel est creusée une rainure longitudinale. En D D, nous voyons la forme que

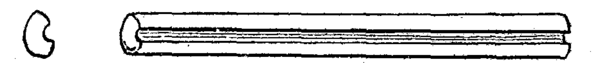


Fig. 22.

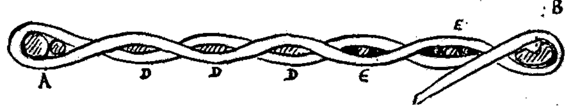


Fig. 23.

doivent avoir les lattes, et en E on voit l'effet produit par l'emploi d'un brin d'osier rond. Cette figure et la figure 21 montrent presque toutes les combinaisons que l'on peut faire pour construire un fond carré, sauf le cas décrit au n° 60.

53. Ceci posé, revenons à la fabrication. Chaque barre, comme chaque latte ou brin employés, seront coupés 5 centimètres plus longs que la longueur à donner au fond, afin d'en avoir un bout pour tenir dans l'étau et qu'il reste largement la longueur suffisante pour faire le fond. Les barres

coupées, on prend l'étau (13) dont on desserre les boulons. Le bout des gros brins de côté du fond a été aminci dans toute la partie qui doit être prise dans l'étau, de façon à ne pas se trouver plus épais à cet endroit que les brins ou lattes qui doivent servir à l'intérieur. On met ces deux brins amincis dans l'étau, en les espaçant de façon à avoir de dehors en dehors, une distance de 30 centimètres, moins l'épaisseur supposée qu'occupera l'osier enroulé, c'est-à-dire 5 millimètres environ.

Ces brins posés, on serre les boulons fortement, en observant que les brins en question soient disposés un peu en s'écartant les uns des autres, car le travail tend toujours à les resserrer et à les rapprocher du haut. Pour éviter cet inconvénient, on emploie quelquefois une planchette C (fig. 21), sur laquelle on pique deux clous aux distances nécessaires pour maintenir les montants droits. Cette planchette se retire à volonté.

On pose ensuite les lattes ou les brins ronds qui doivent être à l'intérieur. On les amincit un peu de façon à pouvoir les enfoncer *en frappant* avec la batte, entre les branches de l'étau. Si l'on emploie des brins d'osier rond, on aura soin d'alterner le gros bout et le petit bout, de façon qu'ils ne soient pas tous du même bout du fond.

54. On place alors l'étau garni, soit sur les genoux, s'il s'agit du travail ordinaire, soit sur le banc à travailler (25) s'il s'agit de travail à serrer fortement avec la batte, et, prenant un brin

d'osier menu, comme pour les autres fonds, on passe la cime derrière l'un des brins pris dans l'étau, puis devant le suivant, derrière le troisième, devant le quatrième, et ainsi de suite selon le nombre de brins que l'on a dans l'étau. A ce propos, je rappelle que, lorsque les brins sont en nombre pair, il est préférable de commencer derrière le deuxième de gauche, comme le montre la figure 21. De cette façon, on se trouve toujours à tourner l'osier, à chaque détour, en tirant sur l'ouvrier, ce qui est plus facile; mais dans le cas de nombre impair, la façon de commencer est sans importance, puisque l'un des côtés est à détourner en revenant sur l'ouvrier, et l'autre à sens contraire. Du reste, on doit s'habituer à le faire aussi bien dans un sens que dans l'autre.

Ainsi donc, lorsqu'on est arrivé au dernier brin, on tourne l'osier autour et on revient à sens contraire en passant à l'opposé du premier rang, c'est-à-dire devant les brins derrière lesquels on avait passé et *vice versa*. Arrivé au bout opposé, on tourne à nouveau autour du brin du bord pour revenir, et ainsi de suite, jusqu'à ce que la longueur voulue soit atteinte. La figure 21 représente ce travail, mais en très espacé afin de le bien faire comprendre. Il est entendu que l'on devra travailler beaucoup plus serré, les brins d'osier devront se toucher pour le moins, et même être un peu tassés avec la batte.

Lorsqu'un brin se trouve employé, il faut le

remplacer par un autre. S'il finit par la cime, on introduit la cime de l'autre à côté, et on continue en employant les deux cimes ensemble; s'il finit par le pied, on laisse le pied derrière un montant (c'est-à-dire à l'opposé de l'ouvrier) et on pose le pied du brin en remplacement derrière le même montant, puis on continue le travail jusqu'à nouvel ordre. En E (fig. 21), on voit comment se fait le raboutage par le pied. Le raboutage *ne doit jamais* être du côté de l'ouvrier, tous les pieds, les cimes, etc., doivent être laissés à l'opposé, afin d'avoir un côté très propre.

55. Si on tient à avoir un fond bien garni sur les bords, comme cela se fait dans les malles, par exemple, on fait de temps à autre un tour en plus autour du bord, comme on le voit en D (fig. 21). Ce tour supplémentaire permet de compenser la différence qu'il y a entre le travail intérieur où il y a deux brins d'osier, l'un qui va et l'autre qui revient, et la bordure ou le brin en tournant ne fait qu'une seule épaisseur. Dans les paniers grossiers, on ne s'arrête pas à cette précaution.

56. Lorsque le fond est ainsi arrivé à la hauteur que l'on désire (cette hauteur est la longueur du fond), on prend le dernier brin d'osier du tissu, en conservant une longueur plus grande que la largeur du fond, et au lieu de continuer à travailler comme précédemment, on l'introduit, après avoir tourné autour de B, par exemple, sur le dernier brin posé, puis, passant derrière le premier

montant de droite, on revient passer *entre* le dernier brin posé et l'avant-dernier, pour repasser *sur* le montant suivant, *sur* le brin précédent, *sous* l'autre montant, et *sous* le brin déjà désigné, ainsi du reste que l'indique la gravure à l'endroit marqué G. De petites flèches indiquent la direction du travail. Lorsqu'on est parvenu sur le dernier brin du bord, à gauche, on repasse à nouveau le bout restant dans cette tresse, afin d'arrêter le tout (1). Avec la précaution de terminer ainsi, on évite l'ennui de voir les brins d'osier se déplacer, si l'on n'emploie pas le fond tout de suite.

On enlève alors l'étau et on emploie un brin d'osier en plus par ce bout-là pour faire une bordure d'arrêt comme on vient de faire à l'autre bout.

Quelques vanniers ont l'habitude de faire cette bordure dès en commençant. Pour cela, ils prennent un brin d'osier qu'ils doublent au milieu sur le premier montant A du fond par exemple, puis ils emploient alternativement les deux bouts comme dans le travail des fonds précédents, puis arrivés au bord opposé, ils reviennent avec un seul bout, laissant l'autre (la cime généralement) inemployé. Cela leur évite de venir faire la bordure de ce bout à la fin du travail. C'est à chacun de choisir le procédé qui lui convient.

Le fond terminé, on le retaille proprement, au sécateur ou au tranchet, et on laisse les bouts de lattes ou de gros brins, qui dépassent, jusqu'au moment de s'en servir. Si le fond a été bien con-

duit, il doit être exactement de même largeur partout, et tous les brins qui servent de montants, bien droits et se terminant bien sur une même ligne à chaque bout. L'espaçage de ces brins doit également être surveillé, car pour que le travail ait du coup d'œil, il est nécessaire qu'ils soient tous bien parallèles, et régulièrement espacés.

Fonds emballage, ronds

57. Le panier d'emballage demande surtout à être d'un prix de revient minime. Comme dans la plupart des cas, il ne sert qu'une fois, on vise donc à économiser sur les frais de main-d'œuvre, sans chercher à faire un objet résistant à un long usage. C'est pour cela qu'on adopte un procédé de tressage très rapide qui permet de faire un panier suffisamment solide, et bon marché. Généralement on emploie l'osier gris, qui coûte moins cher que le blanc.

Chaque pays a ses formes et ses procédés de tissage, selon l'usage auquel le panier est destiné. Je vais indiquer ci-dessous la façon la plus communément employée.

Pour un fond rond, on coupe des traverses fortes, comme pour le fond en plein (43) en les laissant 2 ou 3 centimètres plus longues que le diamètre à obtenir, et en ayant soin d'en prendre une de plus, ce qui, dans l'exemple déjà donné, nous en fait huit. On les emmanche comme il a été dit (43) en en mettant quatre sur chaque sens.

On commence le fond comme d'habitude, et on reprend les traverses au troisième tour, comme pour un fond en plein, mais en ayant soin de laisser *d'un côté, deux traverses ensemble*, comme le montre la figure 24, afin d'avoir un nombre

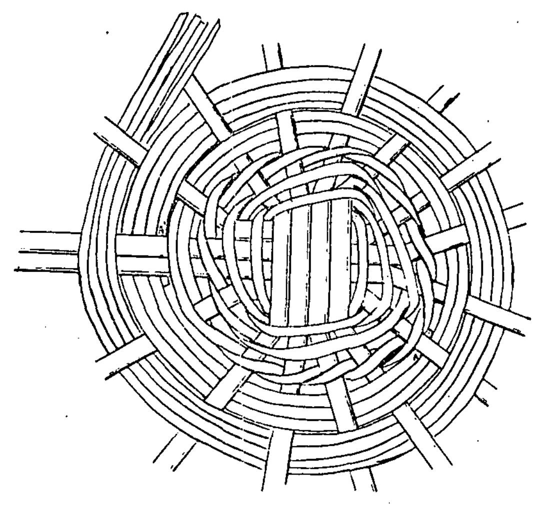


Fig. 24.

impair de traverses. Si on le juge nécessaire pour l'espaçage régulier des traverses, on fait deux ou trois tours de travail à deux brins (44), puis, abandonnant l'un des brins, on continue avec l'autre seul, passant sur une traverse, sous la suivante, etc. Une ou deux traverses plus loin, on

ajoute, *par le pied* un nouveau brin d'osier, A, dont on introduit le pied entre le brin qu'on travaille et le travail fait, afin qu'il ne s'échappe pas, et de façon que le bout à retailler soit en dessous du fond. Un peu plus loin, on introduit un troisième brin A' de la même façon. Tous ces brins d'osier sont employés *ensemble* côte à côte, sans être tordus (fig. 24) et constituent ce qu'on appelle la *mèche*. Lorsqu'un brin est près de finir, on en ajoute un nouveau, *par le pied toujours*, et toujours entre la mèche et le travail fait, de façon à maintenir à peu près la même largeur de mèche.

Dans le rond, on se contente d'employer trois ou quatre brins à la fois, ce qui est bien suffisant à cause de la courbe. On comprend que, par suite du nombre impair des traverses, on se trouve à chaque tour, à l'opposé du tour précédent. Si les traverses étaient en nombre pair, il faudrait employer deux mèches, ce qui ne serait pas pratique. Quand je dis que les traverses sont en nombre impair, j'entends *les bouts de traverses*. Il ne faut pas confondre : dans cet exemple, j'ai indiqué huit traverses, qui seront ouvertes en quinze bouts, puisque deux ont été laissés accolés ; on dit, généralement, qu'on travaille sur quinze traverses, et non sur quinze bouts, et c'est sous ce rapport qu'il faut interpréter la quantité impaire, quel que soit le nombre de traverses entières employées.

Le travail étant arrivé au diamètre voulu, on

sépare la mèche en deux, ou bien on ajoute un brin d'osier, et on emploie les deux mèches ainsi obtenues, alternativement sur chacune une traverse, comme dans le travail en plein, afin de faire une bordure qui *arrête* le travail.

On retaille proprement comme d'usage. Ces fonds doivent également être un peu bombés.

Certains vanniers, au lieu d'employer une traverse supplémentaire, dont un des bouts est laissé accolé contre une autre, se contentent d'introduire une *demi-traverse* dans la fente des autres, et obtiennent ainsi leur nombre impair. C'est là affaire d'idée et d'appréciation, les deux systèmes se valent.

Fonds emballage, ovales

58. La forme ovale est très peu employée dans le travail de l'emballage. La nécessité de mettre les traverses impaires donne toujours un bout plus fourni que l'autre. Il est vrai qu'on peut employer deux mèches, faisant un tour avec une, reprenant l'autre quand on y est revenu, et ainsi de suite, changeant de mèche à chaque tour.

Le fond ovale se commence également comme un fond en plein, et on constitue la mèche quand les traverses sont bien reprises et régulièrement espacées. Toutes les indications concernant les fonds ronds se rapportent aux fonds ovales, il est donc inutile de les répéter.

Fonds emballage, carrés

59. La forme carrée est la plus employée dans le travail de l'emballage. Les fonds se préparent comme un fond en plein, avec deux gros brins d'osier pour les bords et d'autres brins plus petits, mais néanmoins forts, pour l'intérieur. On peut les espacer de 5 à 6 centimètres. On n'emploie presque jamais la latte pour les fonds emballage, et la disposition indiquée au n° 51 pour les brins des côtés, n'a pas son emploi ici. Les montants sont toujours ourdis (90) ou piqués, il n'y a donc pas lieu de préparer d'espace nécessaire pour loger leur extrémité.

A part cela, le montage dans l'étau est le même (53) et on peut employer la barre munie d'un clou (C, fig. 21) pour maintenir l'écartement si on n'est pas bien sûr de soi pour aller droit. Le fond disposé dans l'étau, on commence par un brin seul, comme pour le plein (54), mais au premier détour du bord (A, fig. 25) on en ajoute un autre, et l'on emploie les deux ensemble, jusqu'au détour de l'autre côté. Aussitôt détourné, on en ajoute un autre B, et on continue de travailler avec les trois ensemble, qu'on maintient bien côte à côte *sans être tordus* ensemble. A chaque détour, ou dans l'intérieur si la nécessité y oblige, on en ajoute ainsi jusqu'à obtenir une mèche de la largeur qu'on désire. On emploie souvent ainsi 4, 5 et même 6 brins selon la grosseur de l'osier. Le pied est tou-

jours employé le premier, et lorsqu'on voit que la mèche se rétrécit par l'effet de l'approche des cimes, on ajoute un nouveau brin. La mèche doit être détournée aux côtés du fond, *sans torsion*, c'est-à-dire que le brin qui était en dessus en allant d'un sens, doit se retrouver dessus en revenant sur l'autre, comme le montre la figure.

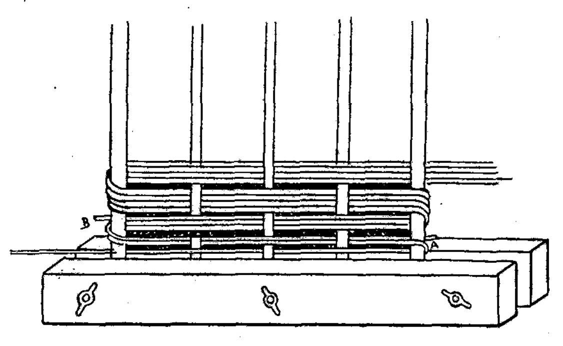


Fig. 25.

On peut mettre un brin de remplacement en tout endroit dans l'intérieur s'il est nécessaire, à la condition que le bout à retailler soit en dessous, c'est-à-dire opposé à l'ouvrier, mais autant que possible, le nouveau brin se met aussitôt après le détour (A, B, fig. 25), ce qui laisse moins de vide dans un travail qui est déjà clair par lui-même.

Lorsqu'on arrive à la hauteur désirée, on laisse diminuer la mèche, jusqu'à finir avec un seul brin,

afin que le fond soit aussi long d'un côté que de l'autre.

On peut commencer et terminer le fond par une bordure à deux brins, comme il a été dit au n° 56 pour les fonds en plein ; cependant, on ne s'arrête généralement pas à cette précaution dans un travail qui demande surtout d'être promptement exécuté. L'excédent de montants que l'on a laissés soutient, en général, d'une façon suffisante pour que l'osier se maintienne jusqu'au moment d'être employé. Beaucoup d'ouvriers même, commencent et terminent le fond avec le nombre de brins nécessaires à la mèche complète.

60. Dans bien des cas, et surtout pour les paniers de petite dimension, on emploie une autre manière de faire la monture du fond. Au lieu de prendre de grosses barres pour faire les deux côtés, on fait tout le tour d'un seul morceau, dans un gros brin d'osier, comme le montre la figure 26. Si le fond n'est pas très grand, un seul brin d'osier suffit. On taille le pied en biseau allongé (A) puis on le ploie à la longueur qu'on se propose de donner au fond (B) ; on fait un second pli, toujours à angle droit, à une distance du précédent égale à la largeur désirée (C) ; un troisième pli en D, doit correspondre à la longueur du premier côté A B, et enfin un quatrième en E, doit également donner la dimension en largeur comme B C. L'extrémité du brin d'osier qui est reployée en dernier lieu (EF), est alors aiguisée en biseau de façon à se

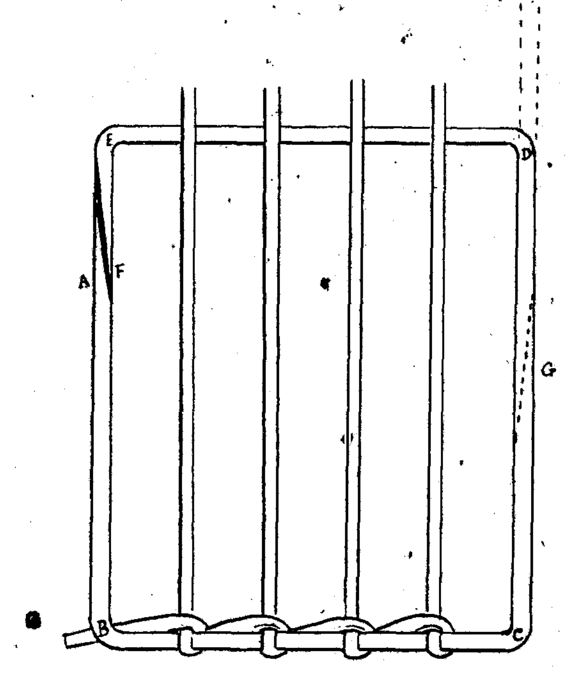


Fig. 26.

laisser raccorder avec la même coupe du pied A. On obient ainsi un carré complet qui limitera le fond tout autour.

Si le fond est de certaine dimension et qu'un brin d'osier ne suffise pas, on en ajoutera un

autre, en les raccordant par un biseau très allongé comme il est indiqué en pointillé en G.

Pour faire le fond, on laisse le bout de l'osier D E redressé comme l'indique la ligne pointillée qui continue C D. On le rabat au moment de finir pour ourdir les montants.

Les montants de ces fonds sont *ourdis* sur l'un des bouts (B C). La manière de préparer les montants et de les poser est indiquée au n° 90. La lame des montants est enroulée autour du brin d'osier qui fait les bords du fond, et le montant doit se trouver placé de façon à aller s'appuyer sur le brin qui fait le bout opposé (D E). La dernière lame est soutenue par le côté A B qui l'empêche de se relever.

Pour embarquer le travail, on soutient l'écartement des côtés A B et C D au moyen d'une corde ou d'une latte munie de deux clous. Le travail se fait comme il est dit au numéro précédent, mais l'étau devient inutile.

Pour finir, on aiguise le bout des montants en lames pour ourdir, et quand le travail est arrivé à la hauteur voulue, on rabat D E, et on enfonce E F dans le travail. On ourdit alors le bout des montants autour de D E, en passant les lames entre D E et le travail, absolument comme si le fond n'était pas fait.

S'il est nécessaire d'employer deux brins d'osier pour faire le tour du fond, le raboutage G se fait en travaillant, de façon qu'il se trouve maintenu en place par le travail du fond lui-même.

Cette façon de faire le fond est beaucoup plus rapide que la précédente, mais serait moins solide pour les grands paniers. Elle a aussi l'avantage de ne pas nécessiter de préparation des bouts pour faire le panier (83).

Fonds closcanne, ronds et ovales

61. Ces fonds ne s'emploient guère que dans la vannerie fine, ils ne se font qu'en rond et ovale. Le travail *closcanne* ou *crocane* est un genre de tressage dans lequel *tous* les brins d'osier destinés à couvrir une surface (fond, panier, etc.) sont employés en même temps, tous leurs pieds posés sur une même ligne, et toutes les cimes finissant ensemble à la terminaison du travail. Il n'y a donc, dans la surface couverte, aucun raboutage, ce qui donne au travail une propreté et une uniformité du meilleur effet (quand il est bien fait), d'autant plus surtout que tous les brins d'osier se trouvent d'égale grosseur.

Ces fonds se préparent comme les autres fonds ronds ou ovales. Les traverses sont disposées de même façon, mais généralement plus nombreuses, et un peu moins fortes. La figure 27 donne un exemple de cette disposition des traverses. Après les avoir mises en place et espacées selon les dimensions à donner au fond, comme il est expliqué pour les fonds en plein, on fait une ligature en employant deux brins d'osier alternativement. mais sans écarter les traverses qui sont côte à côte. On fait à

cette ligature un tour ou deux afin que le fond se tienne bien solidement; on prend alors du petit osier fin et court (souvent des cimes), proportionné à l'importance à donner au fond.

Tenant le fond à plat sur le genou, on travaille comme pour les autres, de gauche à droite, dans le

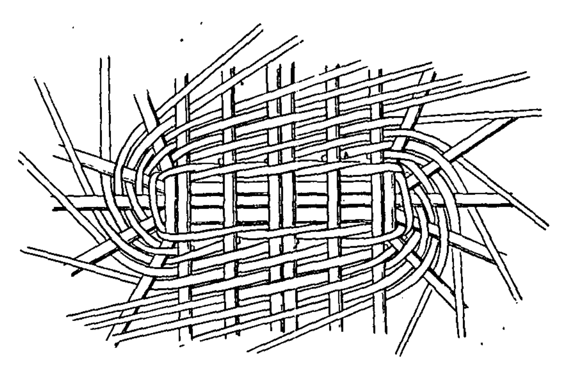


Fig. 27.

sens du mouvement du soleil. Prenant un brin d'osier, on introduit le pied dans l'ouverture d'une des traverses, en A par exemple, on passe *sur* la traverse suivante, puis sous celle d'après, et on laisse le brin d'osier *sur* la traverse qui suit, *sans le serrer sur le centre du fond*; il faut laisser l'intervalle pour mettre le dernier brin.

On en prend un deuxième qu'on met *dans l'intervalle* des traverses immédiatement à *gauche* du

premier. Les traverses sont écartées pour la circonstance, et tous les pieds des brins doivent être du même côté, c'est-à-dire en dessous. On passe *sur* la première traverse en allant vers la droite, *sous* la deuxième et on laisse le brin *sur* la troisième. Il se trouve alors placé à côté du premier, mais du côté opposé de chaque traverse. On place un troisième brin dans l'intervalle suivant, à *gauche* toujours, et on passe de la même façon sur les traverses suivantes, et ainsi de suite en mettant autant de brins d'osier qu'il y a de traverses à faire le tour du fond. Le dernier brin se trouve placé immédiatement *sous* celui qui a été mis le premier.

Quand on a ainsi disposé tous les brins, on a l'aspect de la figure 27, les bouts non employés des brins, formant un soleil tout autour du fond. On reprend alors un des brins que l'on passe alternativement *sous* et *sur* les traverses qui suivent, on prend ensuite le brin suivant qui se trouve plus à gauche, etc. Il faut souvent, suivant l'importance du fond, faire deux ou trois fois le tour complet avant de terminer, car il n'est pas possible d'employer toute la longueur de l'osier d'un premier jet.

Il est à remarquer que l'on emploie l'osier *en tournant vers la droite*, mais que l'on prend chaque brin successivement, en allant de plus en plus à gauche, de sorte qu'en réalité le travail fait avance à gauche. On tient le fond sur le genou, la paume de la main gauche appuyée dessus, les doigts soutenant l'osier à mesure que la main droite le place.

Il faut serrer, mais sans excès et sans écraser l'osier.

Quand le fond a la dimension voulue, on fait tout autour une bordure à deux brins comme aux autres fonds pour arrêter les cimes dont l'extrémité à retailler doit avoir été laissée en dessous, et il ne reste plus alors qu'à retailler proprement.

Fonds clairs

62. Dans un grand nombre de travaux on emploie les fonds *en clair*, soit pour obtenir plus de légèreté, soit pour harmoniser avec un travail des côtés en clair, soit aussi pour avoir dans certains cas des fonds de grande surface et de grande résistance, tels que les fonds en lattes par exemple que l'on emploie dans les grandes mannes, dans les cages à poulets, etc.

On entend plutôt par *fonds clairs* ceux qui se font en osier rond. Cependant ils sont bien moins employés que ceux en lattes; en osier rond on fait surtout les fonds de berceaux.

Le travail étant le même en employant l'osier rond ou la latte, je vais simplement indiquer la manière de procéder pour ces derniers cas auxquels il n'y aura qu'à se reporter. Mais avant d'indiquer la manière d'opérer, il faut étudier la fabrication de la latte nécessaire.

Fabrication des lattes

63. Trois sortes de bois sont plus généralement employés à ce travail : le saule (33), le chêne et le

châtaignier (39), selon les ressources de la contrée et les emplois auxquels on destine le travail. Aux fonds demandant beaucoup de résistance et de rusticité, on emploiera le chêne et le châtaignier, mais si l'on désire des fonds plus légers, bien blancs, on emploiera le saule. Pour les paniers destinés à mettre le linge mouillé, le saule seul peut s'employer, car le chêne et le châtaignier tachent le linge par suite du *tan* qu'ils contiennent et qui fait des marques indélébiles.

Le procédé pour fendre n'est pas tout à fait le même pour ces bois. Le saule fend plus mal et demande plus de précautions. Après avoir scié de la longueur voulue le rondin à fendre, on place le taillant du coutre (6) bien au milieu, selon la ligne A B (fig. 28), et d'un coup de mailloche (7) on fait pénétrer la lame. On continue en frappant de même, ou en écartant les deux morceaux par une torsion de l'outil, jusqu'au complet détachement des deux morceaux. Il faut toujours commencer à fendre par le petit bout du rondin et veiller à maintenir les deux morceaux d'égale force.

On refend ensuite chaque morceau en deux *sur le même sens* (C D, même figure) en veillant toujours à ce que la fente se fasse régulièrement. Si le bout de bois était gros et qu'on trouve les morceaux ainsi obtenus trop épais, on peut à nouveau les refendre en deux, toujours de même sens (E F, G H, même figure). Il faut tenir compte que le saule ne se prête pas toujours à être fendu en lattes minces,

c'est donc en le travaillant qu'on se rendra compte de sa docilité.

Lorsque les brins sont petits, on peut ne faire que deux lattes, mais s'ils sont gros on peut en faire davantage, à moins qu'on ne désire faire des barres

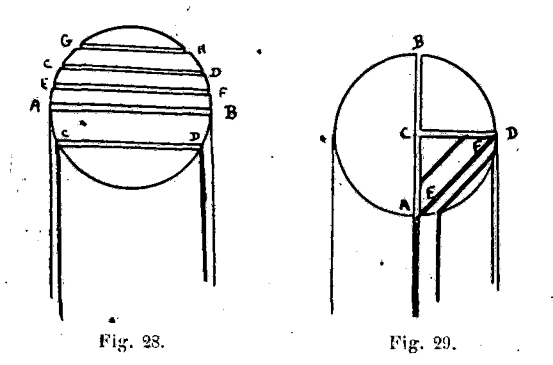


Fig. 28. Fig. 29.

pour dessous de paniers, et, dans ce cas, on ne fend qu'en deux. Les lattes les moins belles sont employées dans les fonds en plein (51).

64. Le chêne, beaucoup plus facile à fendre, se travaille d'une façon un peu différente. Commençant toujours par le bout le plus petit, on le fend d'abord en deux comme précédemment (A B, fig. 29), puis on refend chaque morceau perpendiculairement au cas précédent (C D). Pour obtenir les lattes, on refend chaque morceau obtenu en *biais* sur les deux coupes précédentes (E F), on refend à nouveau s'il le faut, toujours du même sens jusqu'à l'épais-

seur voulue. Le chêne se prête très bien à la fente en lattes minces, et même en éclisses aussi minces que du papier. Bien entendu, si on désire faire des barres, on ne fend le chêne qu'en deux. Du reste la fabrication des barres sera traitée en son temps (voir n° 170).

65. Les lattes étant fendues, on les plane à l'aide du cheval (14) et de la plane (8). On les amène à l'épaisseur voulue, en ayant soin que les côtés soient amincis, comme on le voit sur la figure 23 où les bouts se voient en D D. Il faut que le planage soit propre, uni et sans hachures, ce qui serait du plus mauvais effet.

Fonds lattes, ronds et ovales

66. La forme ronde est beaucoup moins employée que la forme ovale, et comme le travail est le même, abstraction faite de la différence de forme, une seule description suffira pour ces deux genres.

Le fond comprend tout d'abord un *tour* (A, fig. 30) qui se compose d'un brin de gros osier, ou de chêne, bourdaine, etc., selon le cas, courbé dans la forme que l'on désire. S'il s'agit d'un fond rond, on le courbe soit à la main, soit sur un objet quelconque de dimension voulue, on amincit chaque extrémité en biseau pour raccorder et on cloue. S'il s'agit d'un fond ovale, on prend généralement deux de ces brins de bois, on les courbe à la main ou au genou (après les avoir fait tremper) de façon à leur donner la forme représentée par la figure 30,

qui n'est pas tout à fait un rond, mais plutôt un carré dont les angles et les faces seraient un peu arrondis. On amincit chacun des bouts en biseau allongé et on cloue à la longueur nécessaire. Les deux côtés du fond doivent être parallèles, et les deux bouts de même forme et de mêmes dimensions si l'on veut que le travail soit convenable. Une attache quelconque, corde ou brin d'osier, tient pro-

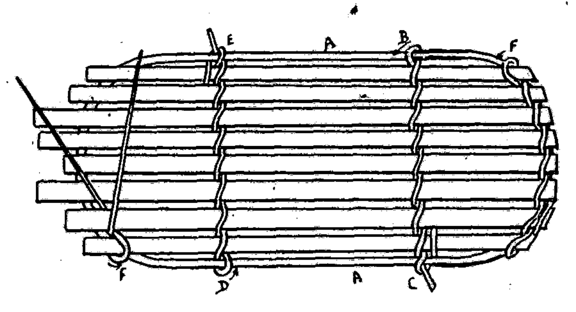


Fig. 30.

visoirement au milieu l'écartement des deux côtés, qui sans cette précaution se déformeraient sous l'effort des brins tendant à se redresser.

67. Les *tours* préparés, et muni d'un assortiment de lattes de diverses longueurs et largeurs et d'osier de moyenne force, bien liant et trempé, on s'installe sur le plancher, le tour posé à terre, les fournitures et outils à portée de la main, le ou les genoux sur le sol ou sur un paillasson. Si le fond est de taille moyenne, on fera deux ligatures (BC

et DE, fig. 30) et dans ce cas elles seront à peu près au tiers de la longueur totale. S'il était plus grand, on en ferait trois, une au milieu et une à mi-distance de chaque bout, et dans les petits, une seule au milieu suffit.

Prenant deux brins d'osier, on les croise ensemble par la cime sur une longueur de 50 centimètres ou plus selon leur taille, puis on les passe en dessous du tour, en B, de façon que le tour repose sur le milieu du croisement. On rabat alors sur soi (l'ouvrier commence à travailler par le côté qui lui est opposé et travaille en revenant vers lui) le bout qui est en dehors du tour, comme l'indique la flèche, en l'enroulant; puis l'autre bout qui était en dedans du tour est relevé de façon à croiser, à droite, le brin qu'on vient de rabattre. Dans l'angle ainsi formé, on introduit une latte, un peu plus longue qu'il n'est nécessaire afin de n'être pas pris au dépourvu pour la longueur du fond. Tenant à pleine main droite, l'osier qui est en dessous de la latte, on pousse celle-ci avec le pouce jusqu'à la place qu'elle doit occuper. Pour faciliter cette mise en place, on tient dans la main gauche l'osier qui se trouve en dessus et l'on élève plus ou moins à mesure qu'on pousse la latte avec le pouce. Lorsqu'elle est en place, on rabat l'osier qu'on tient de la main gauche, et on relève celui qu'on tient de la droite, de façon qu'il croise l'autre, *à droite,* au ras de la latte qu'il ne faut pas laisser revenir ni se desserrer. On introduit une seconde latte dans

l'angle formé à nouveau par le croisement des brins d'osier et on la met en place par le même procédé.

Pendant qu'on choisit la latte à employer, la main droite retient l'osier afin qu'il ne se déplace pas. On continue jusqu'au côté opposé du fond, en mettant de préférence les lattes les plus belles et les plus larges au milieu, les petites aux bords. Lorsqu'on arrive à l'autre côté du tour, on le place dans le croisement des brins d'osier, absolument comme s'il s'agissait d'une latte, et on le place de même, en tirant fortement sur les osiers, le pouce arc-bouté sur le tour, afin de tendre la ligature ou tresse qu'on vient de faire, puis le brin d'osier qui se trouve en dessus est enroulé autour du tour, repassé en dedans à droite, et ramené au-dessus de la première latte, puis repassé sous la deuxième où on le coupe. En le détournant, on prend l'autre brin qui est en dessus, entre le tour et l'enroulement, et on coupe l'extrémité qui dépasse (C E, fig. 30).

Quelquefois, au lieu de couper le deuxième brin comme il vient d'être dit, on le ramène au-dessus du tour, c'est-à-dire en l'enroulant à sens contraire de l'autre, puis on le passe *sous* la première latte et on la ramène *sur* la deuxième, l'autre brin est alors repassé sous la deuxième latte et ramené sur la troisième. On continue ainsi, employant chaque brin l'un après l'autre, le croisant toujours à droite du précédent, jusqu'au moment où on coupe les extrémités, *en dessous*. Dans certains fonds, on

ramène ainsi l'osier jusqu'au point de départ, ce qui fournit une tresse plus forte.

La tresse B C étant faite, on change le fond de côté, et on recommence de même en D, en procédant exactement de même façon. Seulement, comme les lattes sont en place, on passe l'osier qui est sur la latte qu'on vient de fixer, *sous* celle à prendre, qu'on soulève un peu pour faciliter ce passage, et à l'aide du pouce on règle, en observant de maintenir les mêmes distances entre les lattes comme à la tresse précédente, afin d'arriver de mesure à l'autre bord du tour. Sans cette attention on aurait des lattes en trop, ou un vide restant. Pour que le travail soit beau, il faut que les lattes soient bien parallèles, que la tresse soit bien droite et faite avec deux brins d'osier de même force et que les lattes ne soient pas plus hautes les unes que les autres.

Ces deux tresses faites (si c'est deux tresses qu'on fait dans l'intérieur du fond) on fait celles des bouts, qui, elles, suivent la forme du tour. On les commence également par le côté opposé à l'ouvrier, l'ensemble du fond se trouvant *à gauche,* et par conséquent les bouts de lattes libres à droite. On place l'osier sous le tour, au point d'intersection de la première latte et du tour F, et on enroule l'osier en le rabattant par-dessus ladite première latte. On procède ensuite comme pour les autres tresses en suivant la courbe du tour, et, arrivé à la dernière latte, on rabat le brin d'osier qui reste en

dessus, par-dessous le tour qui se trouve ainsi serré avec la latte ; on fait ressortir l'osier entre la première et la deuxième latte, *à droite* de la tresse faite, on le passe sur la deuxième latte, et on termine sous la troisième où on le coupe.

Tous les bouts d'osier, la fin des cimes, doivent rester en dessous, où ils sont retaillés. Dans ce fond, le tour se trouve sous la latte et forme le dessous du fond. On coupe l'excédent des lattes selon la courbe extérieure du tour, soit au sécateur, soit à l'aide d'une petite scie, et le fond est prêt à utiliser.

Sur la figure 30, l'un des bouts est représenté retaillé, et l'autre avec les lattes non recoupées.

Fonds lattes, carrés

68. Les fonds lattes de forme carrée sont très employés dans la fabrication des mannes d'emballage et des grands paniers. On leur demande généralement une grande solidité.

Ces fonds se composent de deux gros brins d'osier ou autre bois (A A, fig. 31), laissés généralement ronds et qui forment les côtés du fond. On indique l'endroit où devront commencer les tresses, selon que l'on désire en faire une, deux, ou trois, selon la grandeur du travail, puis on procède à la pose des lattes comme je l'ai dit pour les fonds ovales ci-dessus. On a soin de prendre des lattes un peu plus longues que la longueur voulue pour le fond, et de les placer de façon qu'elles ne soient pas por-

tées plus d'un bout que de l'autre. On travaille ainsi en revenant sur soi jusqu'à ce que la largeur voulue soit atteinte en tenant compte du brin rond qui forme le bord. La tresse se termine comme pour un fond rond ou ovale.

On fait les autres tresses comme précédemment,

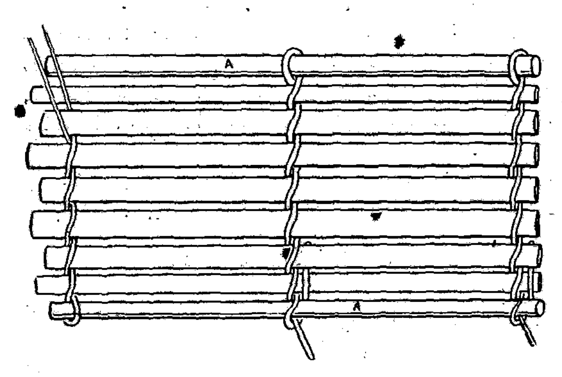


Fig. 31.

en tournant le fond selon le cas, car il faut toujours que les tresses *déjà faites* soient *à gauche* de celles qu'on fait, et les bouts libres des lattes, *à droite*. On fait une tresse à chaque bout assez près de la ligne où doivent être coupées les lattes, et on retaille le tout aux dimensions voulues, en veillant à ce que le fond soit bien régulier et bien d'équerre, et les tresses bien droites.

Pour tenir la rigidité des bouts, on met dessous

un brin de bois fendu en deux, allant d'un bord à l'autre. La description en sera faite quand il s'agira d'employer le fond (93).

Les fonds lattes, et les fonds de grande surface, sont généralement munis de barres de renfort pour les protéger. La disposition et la fabrication en seront indiquées plus loin, aux nos 169 et 170.

Cet aperçu complète la liste des fonds les plus employés en vannerie. Ils peuvent répondre à tous les usages. Il reste à voir maintenant la manière de les utiliser et de monter dessus les paniers les plus divers.

CHAPITRE IV

Paniers en plein

Paniers ronds et ovales

69. Les paniers en plein, dont le détail va suivre, se font surtout en osier gris ou en gris-blanc, c'est-à-dire mélangé des deux. Pour l'osier blanc, on fait le plein de préférence en travail crocane ou en torchette.

Les paniers en plein s'emploient dans tout usage qui demande de la résistance, et ce genre de travail permet en outre de tirer parti d'osiers inférieurs et de rognures qui, autrement, seraient perdus. En forme ronde, on en fait généralement des corbeilles qui servent aux travaux grossiers, et, en forme ovale, des paniers employés également aux travaux de fatigue.

La fabrication étant absolument la même dans la forme ronde que dans la forme ovale, je prendrai seulement comme exemple un panier ovale. Pour ce travail, il faut plusieurs sortes d'osier : de l'osier un peu fort, d'un centimètre de grosseur environ au pied et de $1^{m}50$ de longueur, pour faire les *montants*; d'autre, plus menu, mais aussi long, pour faire le *renversement*; et, enfin, d'autre plus court, menu, cimes quelconques, rognures des autres brins, qui serviront à faire la clôture, le

plein. Le tout doit être trempé convenablement, comme il a été dit déjà.

70. Les brins destinés à servir de montants sont aiguisés en biseau par le pied (A, fig. 32) à l'aide du couteau ou de la serpette. Lorsqu'ils sont prêts, on prend un fond préparé comme il a été dit au n° 49 et on coupe au sécateur l'extrémité des traverses bien au ras de la bordure. Tenant alors le fond sur le côté sur les genoux, le *dessous* du côté de l'ouvrier, on introduit la pointe d'un montant dans le travail, à côté de l'une des traverses, et on enfonce un peu. Tenant le montant à pleine main droite, on place l'ongle du pouce droit à quelques centimètres de la bordure du bord, puis, renversant le montant, on le ploie ainsi sur l'ongle qui a servi à marquer la place du pli. Il est bien entendu qu'on rabat le montant à l'opposé de l'ouvrier. Le montant étant rabattu à angle plus aigu que l'équerre, on frappe avec la batte sur le point coudé jusqu'à ce que le montant soit enfoncé contre la bordure du fond. On introduit un

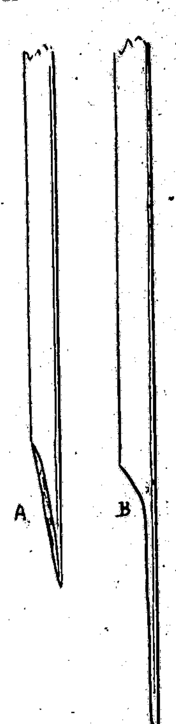


Fig. 32.

second montant de l'autre côté de la traverse, et on procède de même à son égard. On continue ainsi en mettant un montant de chaque côté de chaque bout de traverse, comme on le voit du reste sur la figure 33, en tenant compte, bien entendu, qu'aux endroits où il y a plusieurs traverses ensemble, elles ne comptent que pour une et ne reçoivent que deux montants en tout, comme on le voit pour les deux traverses dont on aperçoit l'extrémité au milieu de la bordure du fond sur ladite figure.

En enfonçant les montants, on avance de préférence vers la droite. Les montants posés se trouvent ainsi sous l'avant-bras gauche et ne gênent pas pour poser les autres.

Dans le cas présent, il se trouvera y avoir trente-deux montants, mais, quand on désire faire un panier moins fin, on peut, de place à autre, surtout aux côtés, mettre un montant de moins.

Lorsque tous les montants sont placés, on les réunit ensemble par la cime et on les attache avec une corde ou un bout d'osier, afin qu'ils se tiennent relevés ; ou bien on les retient à l'aide d'un petit cercle, comme le montre la figure 33. Les montants sont ainsi plus rabattus qu'il ne faut pour la forme du panier, mais cela n'en vaut que mieux et facilite la tâche pour faire le *renversement*.

71. Dans le cas qui nous occupe, le *renversement* doit en même temps faire la bordure du fond du panier. Si, au contraire, on désirait y faire une

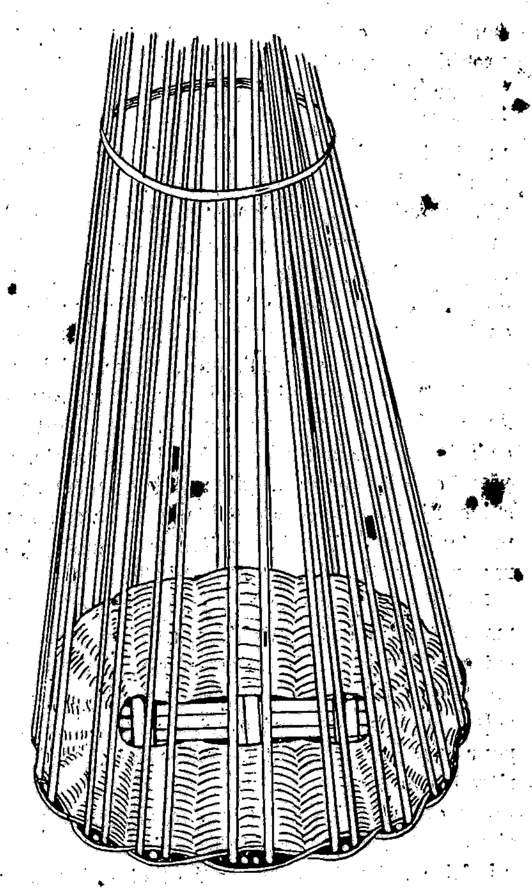


Fig. 33.

bordure rapportée tenant lieu de pied, il faudrait procéder comme il est dit au n° 114.

Pour faire le renversement, on se munit de quatre brins d'osier, un peu moins gros que les montants, mais aussi longs, aiguisés du pied. On en pique deux dans le fond, *sous* les traverses du milieu, en C et D (fig. 34), et les deux autres *sous* la traverse suivante, vers la gauche, en A B. Ils se trouvent ainsi sous le pied des montants 3 et 4, 5 et 6. Prenant le brin A, on le ploie sur l'ongle en le rabattant vers la droite, et, passant sur la base des montants 4, 5, 6, on le passe derrière le montant 7, *entre* celui-ci et le bout de la traverse. Avec la batte, on renfonce un peu le montant, que ce brin d'osier a tendance à faire ressortir. On prend ensuite l'osier B, qu'on ploie de même, puis suivant le long du brin précédent, on passe sur les montants 5, 6, 7, puis derrière le montant 8, en ressortant entre le montant 8 et le 9.

Le brin C, ployé de même, est passé *sur* les montants 6, 7 et 8, puis derrière le 9, et ressort entre ce dernier et la traverse, comme précédemment le brin A.

D subit le même sort et passe devant 7, 8 et 9, pour ressortir entre 9 et 10, après avoir passé derrière le montant n° 10.

Les quatre brins étant employés, on reprend alors en A' le premier brin A, qu'on *courbe* pour lui faire suivre le dernier placé et qu'on passe *devant* les trois montants qui suivent (8, 9, 10) et

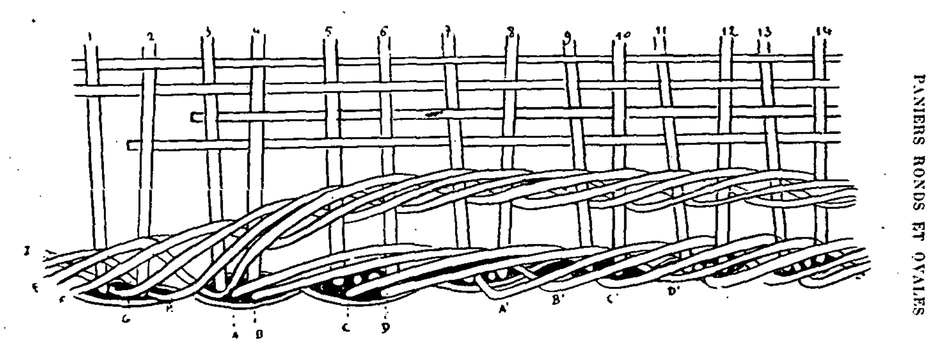


Fig. 34.

derrière le quatrième (11), pour ressortir entre le 11 et le 12. Le brin B' subit la même opération, et ainsi de suite, en reprenant *toujours* le plus à gauche, en le faisant passer *sur* trois montants et *sous* le quatrième. Les brins qui passent derrière les montants 7, 9, 11, 13, etc., seront, comme il est dit plus haut, passés *entre* le montant et la traverse.

Après avoir continué de la sorte jusqu'au côté opposé du panier, on laisse les brins d'osier qui ne sont encore qu'à moitié employés, et on recommence avec quatre autres brins l'opération qui vient d'être décrite; ce qui fait que les deux côtés du panier sont commencés de la même façon. Ces quatre nouveaux brins ont bientôt fait le reste du tour et nous reparaissent, sur la figure, à gauche, avec les montants 1 et 2. Le dernier qui sert à la *bordure* est celui qui passe entre le montant 3 et la traverse et qui est indiqué par la lettre E.

Lorsqu'on est arrivé à ce point, on continue néanmoins *au-dessus* de la bordure qui vient d'être faite. Ainsi le brin I qui est passé *entre* le montant 1 et la traverse, est passé devant les montants 2, 3, 4, derrière le 5, et ramené en avant. Le brin H passe devant 3, 4, 5, derrière 6, et est ramené en avant; et ainsi de suite pour chacun des quatre brins qui forment une *torche* à quatre au-dessus de la bordure et contribuent à mieux fixer les montants. On a soin, dans ces travaux, d'égaliser le plus possible la distance entre les montants,

en écartant un peu, de chaque côté, les deux qui sont aux côtés d'une même traverse, et qui seraient trop près l'un de l'autre sans cette précaution.

On emploie les quatre brins d'osier de chaque côté, jusqu'au bout, de la même façon, et on tasse le travail en frappant un peu avec la batte. Si le renversement est bien fait, les brins d'osier A B C D, etc... doivent cacher entièrement le bout des traverses, le pied des montants, et le bord du fond; ils doivent tous se toucher. Sur la gravure, ils ont été représentés espacés pour faire comprendre leur disposition, et une ligne ombrée indique le bord inférieur du fond que les brins d'osier doivent affleurer et même recouvrir, de façon que, le panier étant posé à terre, ce soit la bordure en question qui porte, plutôt que le fond.

Dans le rond, le renversement se fait de même. On met les quatre premiers brins d'osier d'un côté, et les quatre autres exactement à l'opposé.

72. Avant d'aller plus loin, il est bon d'attirer l'attention sur une expression qui sera souvent employée dans le cours de cet ouvrage. Dans bien des cas, il est dit : « On doit passer *devant* tant de montants et *derrière* tant d'autres ». Pour éviter toute confusion, il est bon de se rappeler que, *passer devant* un montant, veut dire « entre ledit montant et l'ouvrier », tandis que *passer derrière*, signifie « à l'opposé de l'ouvrier, le montant se trouvant alors entre le brin d'osier considéré, et l'ouvrier ». Bien que logique, cette expression au-

rait pu être mal interprétée; il y aura donc lieu de se reporter à cette explication lorsque ce sera nécessaire.

73. Notre renversement fait, si les montants ne sont pas encore suffisamment fixés et régularisés, on peut faire un tour en employant deux brins alternativement (comme pour border un fond par exemple), tel que le représente la figure 35, mais si les montants ont l'air de se tenir suffisamment, on peut se dispenser de cela.

On se prépare alors à faire le plein des côtés, le panier proprement dit. On enlève le cercle qui

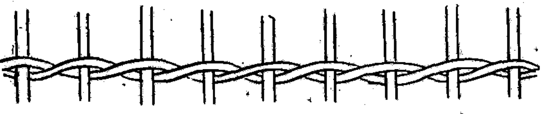


Fig. 35.

retenait les montants, ou on les délie, selon le procédé que l'on a employé. Les montants doivent alors se maintenir droits d'eux-mêmes. On leur donne l'évasement voulu à l'aide d'un cercle, s'il s'agit de forme ronde, ou d'un *moule* ovale, s'il s'agit de panier ovale, que l'on introduit à l'intérieur du panier et que l'on attache à quelques-uns des montants afin qu'il ne se déplace pas. Ce moule, formé soit d'un plion de bois courbé en conséquence, soit d'un feuillard de fer, soit d'un gros fil de fer, doit avoir les dimensions exactes que l'on désire donner au panier, à l'ouverture, à l'in-



térieur, et dans ce cas, on le fixe à la hauteur que l'on compte donner au travail.

Dans certains cas, cependant, si l'on désire se servir du même *moule* pour faire des grandeurs différentes, on peut le mettre plus haut, ou plus bas que la hauteur projetée du panier, en vérifiant si les dimensions sont bien celles que l'on désire à la hauteur réelle.

Il est nécessaire aussi que ces *moules* soient assez rigides pour ne pas fléchir sous la poussée des montants lorsque le travail a tendance à serrer.

74. Ceci disposé, on pose le panier sur le banc à travailler et on commence le travail en plein des côtés. Prenant un brin d'osier, on le pose derrière l'un des montants, la cime inemployée restant à l'intérieur du panier, puis on le passe *devant* le montant suivant, *derrière* le deuxième, *devant* le troisième, *derrière* le quatrième, *devant* le cinquième, etc..., jusqu'à revenir au point de départ. Arrivé là, comme on se trouverait à passer sur les mêmes montants, on laisse le brin qu'on vient d'utiliser et on en embarque un autre qui passe *devant* les montants où l'autre a passé derrière, et *vice versa*. Quand, ayant fait un nouveau tour, on a rattrapé le premier brin, on le reprend et on continue avec, laissant l'autre jusqu'au tour suivant, et toujours de même, leur faisant faire à chacun un tour sans jamais les employer ensemble.

Ce procédé est surtout employé dans le travail du gris-blanc, c'est-à-dire quand on veut employer

de l'osier gris et du blanc. On fait donc une mèche en osier gris, et une en osier blanc, ce qui a pour avantage de faire des bandes verticales de chaque couleur sur les côtés du panier. Mais si on veut n'employer qu'une seule espèce d'osier, il vaut aussi bien ne faire qu'une seule mèche, et dans ce cas *mettre les montants en nombre impair.*

L'osier qu'on emploie pour ce travail est généralement fin et court, souvent des cimes, des rognures, il faut donc souvent remplacer. On n'attend pas que le brin employé soit épuisé, on en remet un deuxième, *le pied* le premier, que l'on introduit entre le brin qu'on travaille et le travail fait afin qu'il tienne en place, et on continue de travailler avec le brin et la cime restante de l'autre, jusqu'à ce qu'elle soit au bout. On remet un autre brin de temps à autre de même manière, de façon à avoir à peu près toujours deux brins à la fois, qui constituent ce qu'on appelle *la mèche.* Les pieds d'osier à retailler sont en dedans du panier, les cimes restent en dehors.

Pour tasser le travail, on frappe modérément sur l'osier avec la batte, ou bien avec *le côté* de la main gauche grande ouverte. Au début ce procédé blesse un peu, mais peu à peu la peau se durcit et on s'y habitue. La promptitude y gagne car il n'est pas besoin de quitter son travail pour prendre la batte à chaque instant.

75. Afin de faciliter le passage du sous-anse (138), il est d'usage de laisser de chaque côté du panier

un vide complet entre deux montants. Ce sont généralement ceux qui accompagnent les traverses du milieu (montants 5 et 6 de la figure 34). Il faut donc avoir soin, quand on arrive à ces montants, de les *passer* tous deux du même côté, absolument comme s'ils n'en faisaient qu'un seul, tout en veillant à maintenir leur écartement. Voir à ce sujet les brins d'osier passant à la fois sur et sous les deux montants 5 et 6.

Bien entendu, s'il s'agit d'une corbeille, destinée à recevoir deux poignées, il n'y a pas lieu de prendre cette précaution. Elle n'a d'utilité que dans le cas où l'on veut mettre une anse, comme il est indiqué au n° 137.

Il faut toujours avoir soin, pendant le travail, de veiller à la régularité des montants, qui doivent s'écarter progressivement à mesure que le travail avance, et ne pas rentrer ou ressortir plus les uns que les autres, ce qui serait d'un effet disgracieux.

Lorsqu'on arrive à deux ou trois centimètres de la hauteur à obtenir, on emploie les deux mèches, alternativement sur les montants, comme le montre la figure 35, de façon à faire une bordure qui arrête le travail et soutienne la *bordure* du panier. On régularise la hauteur partout à l'aide de la batte.

76. Il s'agit maintenant de faire la bordure du panier. Divers procédés sont employés, suivant les cas et la force des montants employés. En réalité, c'est toujours la *bordure cordée,* mais travaillée

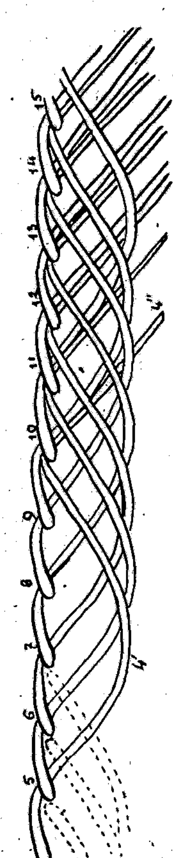


Fig. 36.

de façon différente. Si les montants sont menus et que l'on craigne la bordure trop faible, on fait la bordure *doublée ;* s'ils sont forts, on fait la bordure simple; c'est de celle-ci que je vais parler en premier lieu.

La hauteur étant bien régularisée tout autour du panier, on commence la bordure par le côté ; le premier montant employé est le premier à gauche, après ceux qui sont piqués de chaque côté des traverses du milieu, c'est-à-dire celui qui porte le n° 4 sur la figure 34. Ce même numéro est du reste le premier indiqué sur la figure 36, qui représente la bordure *vue de dessus*, les brins d'osier très espacés, pour bien faire voir comment ils sont disposés. Dans cette figure, on ne voit les montants qu'après qu'ils sont renversés.

Prenant donc le montant n° 4 (fig. 36), on le saisit à plein dans la main gauche

renversée, et on place l'ongle du pouce à un centimètre et demi environ au-dessus du dernier rang du panier. On penche le montant vers la gauche, un peu en dedans du panier, de façon qu'un pli se marque sur l'ongle du pouce. Ceci fait, on reprend le montant de la main droite, et on le ramène, *à moitié ployé* vers la droite, jusqu'à le passer entre les montants 5 et 6, où on l'abat complètement sur le bord du panier.

La précaution de ployer d'abord à gauche, puis de faire faire un quart de tour à l'osier a pour effet, d'abord de donner un peu de torsion dans le pli, et de diminuer en conséquence les risques de casse du montant, et ensuite de produire à l'endroit ployé, du côté de l'ouvrier, un refoulement de l'osier, qui forme un petit crochet. Ce crochet se trouvant au-dessus du brin d'osier qui revient passer derrière le montant suivant, l'empêche de se relever et augmente ainsi la solidité de la bordure.

Beaucoup de vanniers opèrent autrement. Ils ploient le montant de la main droite, en le tirant sur eux, puis lui font faire un quart de tour *vers leur droite* pour le passer derrière le montant suivant et l'abattre ensuite. Ce procédé vaut l'autre sous un rapport, car l'effet de torsion est le même. mais où il y a inconvénient, c'est que le crochet se produit du côté intérieur du panier, c'est-à-dire d'un côté où il n'y a rien à soutenir.

Enfin, quel que soit le procédé employé, *on ne*

doit jamais abattre un montant directement sur l'endroit où il doit être placé, mais de côté, afin que la torsion diminue les risques de casse.

Revenant alors à notre bordure, le montant 4 étant placé entre 5 et 6, on prend le montant 5, auquel on fait exactement la même opération pour le passer derrière le montant 6 et le ramener en devant de 7. Puis successivement, les montants 6, 7 et 8 sont ployés de même. La figure 37 indique, dans sa partie à droite, comment les montants se trouvent reployés.

Le montant 8 étant ployé, on reprend le bout du montant 4 (4') que l'on courbe légèrement, de

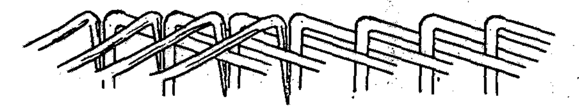


Fig. 37.

façon à l'amener *derrière* le montant 10, pour le faire repasser *devant* 11. Le montant 4 doit, dans sa courbe, se maintenir à environ 2 à 3 centimètres des montants 6 et 7, puis se rapprocher de 8, passer au ras de 9, en devant. Le montant 9 est ensuite ployé comme les autres l'ont été précédemment, et ramené à passer entre 10 et 11; mais en tenant compte que le retour du montant 4 doit se trouver serré entre le montant 9 et le 10, tous les deux *côte à côte*, et non l'un sur l'autre. On

reprend le bout du montant 5 et on le courbe *le long* du 4, pour aller passer au ras de 10, en devant; derrière 11, et revenir devant 12. On rabat 10 comme il a été dit et on le ramène entre 11 et 12, *à côté* du bout de 5 qu'on vient de placer. On reprend alors le bout du montant 6 qu'on mène derrière 12, puis devant 13, après avoir suivi le montant 5. On rabat le 11, etc., toujours de même, en tournant comme la forme du panier, reprenant toujours le bout du montant qui suit celui qu'on a employé, et laissant pour être retaillé le brin qui a été repris, ainsi qu'on le voit sur la figure 36, où le montant 4 vient se terminer en 4'', où son extrémité sera coupée.

Il faut avoir soin, dans ce travail, tout en serrant la bordure, de ne pas déformer le panier, qui doit conserver toujours sa forme ovale ou ronde, selon le cas.

77. Lorsqu'on a fait ainsi le tour du panier et que l'on se trouve revenu au montant par lequel on a commencé (4), on passe en dessous, la pointe la première, le brin et le montant qui auraient dû s'y trouver placés si le montant était resté droit, puis, comme il n'y a plus de montants à rabattre, on amène successivement les brins repris, auprès du montant derrière lequel ils auraient dû passer. On les courbe à angle droit, on coupe la partie courbée en biseau aigu, et on introduit dans le travail du panier, cette pointe aiguisée, à gauche du montant. On en fait autant successivement

pour tous les brins qui étaient à reprendre, et dont le dernier doit se trouver piqué à côté du montant 9 (fig. 36). La bordure est ainsi complète et doit se trouver pleine et régulière.

Cette façon de terminer la bordure s'appelle le *bourrage*. Sur la figure 36, on voit en lignes pointillées la façon dont chaque brin est ramené à la gauche du montant à côté duquel il doit être piqué, et sur la figure 37, on voit à gauche les brins qui forment le bourrage, tels qu'ils se trouvent enfoncés à côté des montants. Sur cette figure, on voit les montants tels qu'ils sont rabattus derrière les suivants; le reste de la bordure a été omis afin de bien faire voir cette disposition et celle du bourrage.

78. Dans les paniers devant être munis d'une anse formant arc d'un côté à l'autre, et pour le placement de laquelle on a ménagé un vide entre deux montants dans le travail (75), on commence la bordure, comme il a été dit précédemment, par le premier montant à gauche de ceux qui forment ce vide, et cela afin que l'anse soutienne les brins qui forment le bourrage et les empêche de se déplacer. Mais s'il s'agit d'un panier devant seulement être muni de poignées, on commence la bordure à l'endroit où doit se trouver le côté gauche de l'une des poignées. Le bourrage se trouve ainsi soutenu par l'osier des poignées. Dans les paniers ovales, les poignées se mettent généralement en bout, c'est donc en bout qu'il faudra commencer.

La bordure terminée, et le tout retaillé, il reste à

faire l'anse, ou les poignées suivant le cas. Pour ce travail se reporter à l'article spécial qui est traité aux n[os] 137 et suivants.

De même si l'on désire munir le panier de barres ou de pieds, se reporter aux n[os] 156 et suivants, où ces travaux seront traités tout spécialement.

79. S'il s'agit de monter le panier sur un fond en lattes, procéder comme il est dit au n° 90.

80. Avant de terminer cet article, je vais indiquer en quoi consiste la bordure cordée doublée,

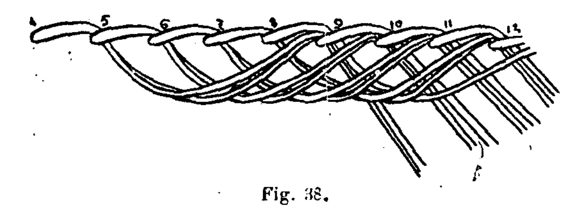


Fig. 38.

représentée par la figure 38. Ce genre de bordure s'emploie lorsqu'on veut obtenir une bordure très grosse ou bien lorsque les montants semblent menus. Le principe général est le même que celui décrit ci-dessus (76), mais avec quelques variantes.

On commence d'abord par *doubler* les quatre premiers montants à rabattre (les n[os] 4, 5, 6, 7 de notre figure), c'est-à-dire qu'on pique à côté, à droite, un second montant. On rabat alors les deux ensemble, en les ployant franchement vers la droite, et on les passe derrière le montant suivant en les

laissant *l'un sur l'autre*. Lorsque les quatre montants ainsi doublés ont été rabattus, on reprend le montant rapporté du 4, c'est-à-dire celui qui se trouve en dessous, et on le courbe pour venir le passer *derrière* le montant 9 et ressortir devant 10. On prend le montant 4 qu'on courbe le long du précédent et qu'on amène également derrière 9, *sur* le précédent, pour ressortir également devant 10. On rabat le montant 8, qui est placé à côté du brin qu'on vient de mettre. On reprend le montant rapporté du 5, que l'on amène, *en suivant les précédents*, derrière le montant 10, puis le montant 5 lui-même, qui passe également derrière le montant 10, *sur* le précédent; on rabat le montant 9 à côté de ceux-ci, etc... toujours en continuant de même. Cela fait donc trois brins d'osier à passer derrière chaque montant et dont le premier mis est en dessous et les deux autres côte à côte. Le brin qui se trouve en-dessous est celui qu'on ne doit plus reprendre et qui est destiné à être taillé.

Pour terminer, comme il serait difficile de piquer les deux brins à côté des montants, on enfonce le premier sous le montant rabattu afin qu'il ressorte à l'intérieur du panier, et on pique le deuxième à côté, à gauche du montant comme il a été dit pour la bordure précédemment décrite.

Paniers carrés

81. En général, deux procédés peuvent être employés pour la pose des montants dans les

paniers en plein de forme carrée. Dans l'un les montants sont *ourdis* sur le tour du fond, dans l'autre ils sont *piqués* dans le travail du fond. C'est le procédé le plus employé pour le travail solide et propre, et c'est celui qui va faire l'objet de la description suivante. L'autre genre étant employé constamment dans la fabrication de l'emballage, il suffira de se reporter à cet article (90), si on désire employer ce procédé. Le travail des côtés, en plein, reste le même, quelle que soit la façon dont les montants ont été placés.

Dans la vannerie fine, on se contente parfois de piquer le montant en côté, à travers le brin qui forme le côté du fond. Les petits paniers seuls peuvent s'accommoder de cette manière, qui manquerait de solidité pour un travail important.

82. S'il s'agit de faire un panier dont les montants seront piqués, il est nécessaire que le fond ait été préparé comme il est dit au n° 52, en réservant un espace vide dans l'enroulement sur le brin rond du bord, soit en mettant deux brins côte à côte, soit en taillant une gouttière dans le côté, comme il est expliqué à l'article indiqué.

On aura soin d'abord d'aiguiser ses montants au couteau, comme en A, figure 32, et en même temps on préparera quatre gros brins ronds pour faire les quatre coins du panier. On prendra pour cela du bois bien droit, saule, chêne ou autre, qu'on coupera un peu plus long que la hauteur à donner au panier. La grosseur sera proportionnée au tra-

vail à faire, mais un diamètre de 2 centimètres n'est pas exagéré pour un panier de dimensions moyennes.

On aiguise l'un des bouts, d'un côté seulement, c'est-à-dire de façon que la pointe soit du côté du bois. On y trouve le double avantage, d'abord que la pointe ne soit pas dans la moelle du bois, et ensuite de remettre le montant bien à l'angle du panier, ce qui n'aurait pas lieu autrement, puisqu'on ne peut le piquer exactement au coin du fond. La longueur de la partie aiguisée est d'environ 5 centimètres.

Les montants d'angle étant préparés, on perce à l'aide du poinçon, ou mieux d'une vrille, un trou dans le bout du brin qui limite les côtés du fond, à environ 1 centimètre du bout, ou plus près si possible. Ces quatre trous sont destinés à recevoir les montants d'angle, mais on ne les pose pas de suite.

Prenant alors les autres montants aiguisés, on perce d'abord en A (fig. 39), un trou en plaçant le poinçon obliquement dans l'enroulement du bord, comme on le voit en H, de façon que la pointe soit engagée dans l'espace vide qui est ménagé entre l'enroulement et les deux brins qui forment le côté du fond. On retire le poinçon et on introduit la pointe aiguisée d'un montant, le plus loin possible, puis on redresse le montant en faisant un pli. On a eu soin de placer le premier montant assez près de l'endroit où doit se trouver le montant d'angle,

condition essentielle pour faire un carré convenable.

On pique un autre montant de même, à 4 ou 5 centimètres du premier, et on continue en piquant tantôt à droite, tantôt à gauche, afin que les montants ne puissent s'arracher s'ils supportent un effort important de côté ; en opérant ainsi, il y en a toujours quelques-uns qui sont piqués à l'opposé et qui s'opposent à l'arrachage des autres. De place

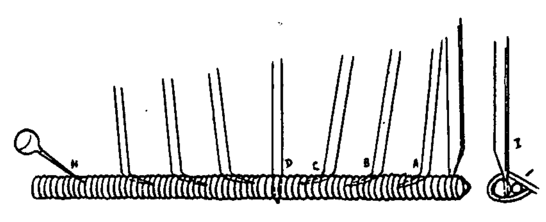


Fig. 39.

en place également, on en pique un qui traverse verticalement comme on le voit en D. En I, on voit comment les montants se trouvent placés par rapport aux côtés du fond. Ils se trouvent un peu en retrait, ce qui fait que la torche (86) qui servira à les fixer, se trouvera juste en ligne du fond.

Pour les bouts, on pique les montants le long des montants ou lattes du fond. Le premier se pique le long de ceux du bord (A B, fig. 40), afin d'être très proches du montant d'angle. Les autres se piquent dans le vide, à côté des lattes, comme on le voit

sur la figure, en les disposant selon le nombre et la distance qu'on veut leur donner. On les relève par un pli, et on les enfonce au ras du fond.

83. Les montants ainsi placés ne sont pas au même niveau que ceux des côtés, puisque le fond se trouve plus épais par les côtés. Pour remédier à cet inconvénient et pour recouvrir le bout des lattes et le bout des montants, on fait une bordure avec trois brins d'osier. On en pique deux en C (fig. 40),

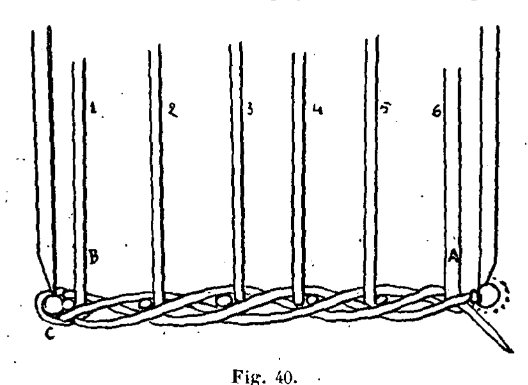


Fig. 40.

entre le travail du fond et les gros brins qui forment les côtés, en dessous, et le troisième, de même, mais au-dessus de ces brins.

Celui qui est piqué en dessus est rabattu et passé derrière le montant 1 qui suit, et laissé en dessous. Le plus à gauche des deux piqués en dessous est rabattu et passé derrière le montant 2. Le troisième

est rabattu et passé derrière le montant 3. On reprend le premier qui est ramené derrière le montant 4, le deuxième est ramené derrière le montant 5, et ainsi de suite, en prenant toujours celui qui est le plus à gauche.

Quand on arrive au montant 6, qui est le dernier, le brin qui passe derrière est laissé libre en devant, et les deux brins suivants sont successivement amenés, coudés et piqués en dessous des barres qui forment les côtés du fond, comme on le voit à droite de la figure. Le tout doit être régulier et convenablement serré.

84. Les deux bouts ayant subi cette opération, on se trouve prêt à commencer le travail des côtés. Pour tenir les montants bien droits et réguliers et fixer les tiges d'angle, on fait quelques rangs *de torche* à trois brins. On commence par le côté du panier, par la cime des osiers. On laisse la cime en dedans du panier, et on passe le brin d'osier en devant de deux montants, et derrière le suivant, on fait de même pour le deuxième brin, puis pour le troisième, et on reprend toujours celui qui est le plus à gauche (on travaille en allant vers la droite), de façon à obtenir la disposition représentée par la figure 41. Quand on arrive à l'angle, on enfonce le montant d'angle dans le trou qui a été percé à cet effet, en le frappant avec la batte; le côté aiguisé doit se trouver vers le dehors. On passe les brins de la torche autour de ce montant, absolument comme on l'a fait pour les autres, mais en

reprenant le brin qui a passé en arrière, on le serre fortement de façon à presser vers l'intérieur les deux montants qui sont contre celui d'angle. Cette précaution est indispensable pour obtenir un carré bien fait, mais il ne faut cependant pas exagérer. Le montant d'angle doit faire saillie un peu en dehors de la ligne des côtés, comme le montre la figure 42;

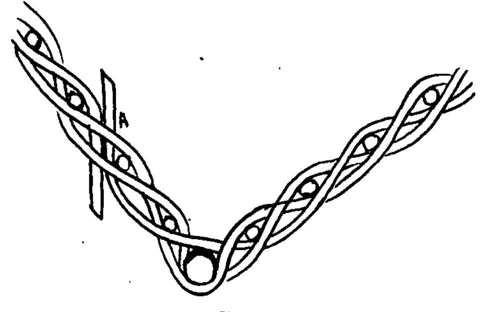


Fig. 41.

si, au contraire, il était un peu en retrait, le coin paraîtrait arrondi et serait du plus mauvais effet.

Lorsque les brins d'osier de la torche sont employés jusqu'au pied, on les remplace par d'autres, en introduisant le pied à côté de celui qui finit, comme on le voit en A (fig. 41), et on continue jusqu'à ce que les brins d'osier soient employés jusqu'à la cime. Généralement, pour assurer plus de régularité, on commence une torche d'un côté, puis lorsqu'on arrive au côté opposé, on en com-

mence une autre de même façon, en laissant inachevée la première, que l'on continue quand on est revenu au même point avec la deuxième. De la sorte, on a les mêmes épaisseurs d'osier de chaque côté, puisqu'on a commencé avec des cimes de chaque côté, et qu'on a, également opposés, les deux raboutages en pied. Si la hauteur de torche

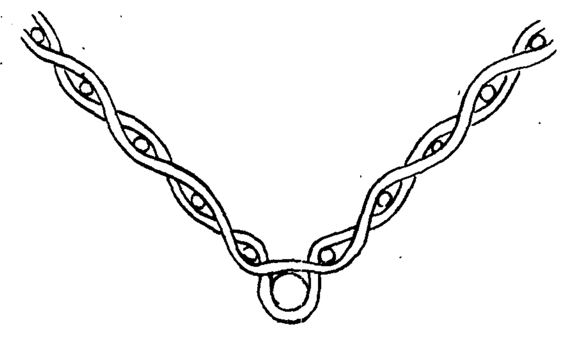


Fig. 42.

ainsi obtenue ne paraît pas suffisante, ou bien si les montants ne paraissent pas encore suffisamment régularisés, on recommence la même opération de même façon, mais en commençant à un autre endroit. Assez souvent on fait quatre rangs de torche, mais cette quantité n'a rien d'absolu et est absolument facultative.

Si ce travail a été fait avec attention, les montants doivent se trouver bien alignés, également

espacés les uns des autres, et ceux qui forment les angles doivent pencher un peu en dehors suivant la diagonale, selon l'inclinaison qu'on veut donner aux côtés. Mais s'il s'agit de faire un panier *droit*, c'est-à-dire dont les côtés ne sont pas évasés, il faut bien tenir compte *qu'il faut quand même* dans ce cas, donner un peu de pente, 2 à 3 centimètres par exemple selon les grandeurs. Un panier réellement droit paraîtrait rétréci du haut.

85. Le travail des côtés ou plein, se fait de la même façon que pour les paniers ovales (74), en employant également deux mèches si l'on veut faire du travail en deux couleurs, ou une seule si l'on préfère, mais alors à la condition que le nombre des montants soit impair. Aux angles, on a toujours soin de serrer le brin d'osier qui passe derrière le montant d'angle, de façon à maintenir les deux montants de chaque côté assez approchés, et les autres montants doivent faire une ligne rigoureusement droite avec ceux-ci.

Comme toujours, on tasse un peu le travail avec la batte.

Si l'on craint que, sous la pression de l'osier, les angles ne se resserrent, on peut les soutenir à l'écartement voulu du haut, par une latte munie de deux clous aux distances voulues, comme il a été expliqué pour les fonds en plein (53) et qu'on voit sur la figure 21. On est plus sûr de la sorte que les deux côtés opposés seront exactement de même dimension.

Lorsqu'on arrive à deux centimètres environ de la hauteur qu'on désire donner au panier, on termine le plein, soit en faisant un rang de bordure à deux brins employés alternativement, comme pour arrêter la bordure des fonds (56), soit en faisant un rang de torche à trois, comme tout à l'heure pour régulariser les montants.

86. Au sujet des *torches*, un mot d'explication est nécessaire, car ce terme revient souvent dans les explications qui suivent. On désigne généralement sous ce terme, le travail dans lequel on emploie *alternativement plus* de deux brins d'osier. Ainsi, torche à trois, torche à quatre, torche à cinq, etc., veut dire qu'il est employé trois, quatre, cinq brins d'osier, etc., pour faire le rang, et dans ce cas, chaque brin que l'on emploie passe *devant* un nombre de montants d'autant plus grand qu'il y a plus de brins. Dans la torche à trois, on passe devant deux montants, dans celle à quatre, on passe devant trois, dans celle à cinq, on passe devant quatre, etc., et toujours derrière un seulement (72). La torche ainsi formée se trouve en dehors du panier et forme une bande d'autant plus saillante et serrée qu'il y a plus de brins à la faire. Ce terme de *bande* est du reste également employé pour désigner la torche dans certaines contrées. La figure 20 représente une torche à trois, vue de dessus.

87. Dans quelques cas, on fait la torche à double face, c'est-à-dire qu'elle se dessine égale-

ment à l'intérieur du panier. Dans ce cas-là, on passe chaque brin d'osier *derrière* deux montants au lieu d'un. La figure 43 représente une torche à quatre à double face. Comme on le voit, on passe alors *devant* deux montants et *derrière* deux ; si la torche était à cinq, on passerait devant trois et derrière deux, etc.

Dans les torches doublées, on passe rarement en arrière de plus de deux montants, la saillie qui en

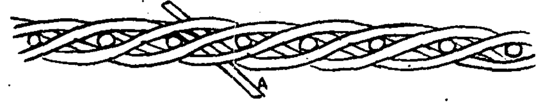


Fig. 43.

résulterait à l'intérieur serait plus nuisible qu'utile, d'autant plus qu'elle serait encore augmentée dans le creux des courbes.

Les torches s'emploient pour régulariser les montants, pour servir de soutien aux bordures, pour renforcer certains paniers, pour faire un point d'appui aux poignées, pour enjoliver le travail, etc.

Ne pas confondre toutefois, dans les explications qui précèdent, l'emploi de 3, 4, 5 brins d'osier pour faire une torche, avec l'emploi de 4 ou 5 brins *à la fois* dans le travail emballage. Dans l'emballage, on emploie *tous les brins* d'osier ensemble, tandis que dans la torche, quel que soit le nombre em-

ployé, on n'utilise *qu'un* brin à la fois, et tous l'un après l'autre. L'examen des figures indiquera facilement la différence.

88. Il reste à faire la bordure. On la commence selon le cas, soit par le côté, soit par le bout. Si le panier doit recevoir un couvercle, ou une grande anse d'un côté à l'autre (137), on commencera la bordure par le côté, de façon que la terminaison ou bourrage se trouve prise et soutenue par les brins d'osier de l'anse, ou par les charnières du couvercle. Si le panier doit recevoir des poignées par les bouts, on commencera la bordure par le bout, afin que la terminaison soit soutenue par une des poignées.

La bordure du panier carré se commence absolument comme celle du panier ovale, et selon les indications données au n° 76 et représentées par la figure 36. Mais où le travail diffère, c'est pour faire le *coin*. Comme pour le travail du panier, il est nécessaire que le coin soit bien carré, bien marqué, et non arrondi, ce qui serait du plus mauvais effet. Il faut aussi que les brins d'osier ne puissent dans ce détour, remonter les uns sur les autres. C'est pourquoi on emploie le procédé suivant, représenté à la figure 44. Notre bordure étant embarquée et en étant arrivé à avoir rabattu le montant 4 derrière 5, on reprend le bout du montant 0 qui avait été passé derrière 1, et qu'on ramène alors, en suivant les autres comme d'usage, jusqu'à passer devant 5, *et derrière le montant*

d'angle pour ressortir entre lui et le 7. (On a eu soin de *piquer le long du montant d'angle*, un autre montant ordinaire qui a reçu le n° 6, sur la figure.) On reprend le bout du montant 1 qu'on ramène en *devant* du montant d'angle, et on le

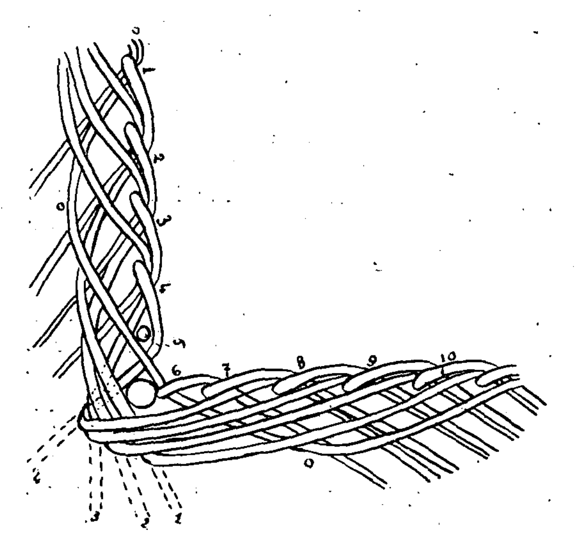


Fig. 44.

laisse appuyé contre, comme l'indique la ligne pointillée qui le continue. On amène le bout du montant 2 *à côté*, puis le 3, puis le 4, de façon à obtenir la disposition représentée en pointillé, ces quatre brins étant bien de même niveau et régu-

lièrement côte à côte. On rabat le montant 6 derrière 7, comme le montre la figure, puis on reprend le bout du montant 4 qu'on reploie franchement par-dessus les autres brins, pour le passer le long (en dehors) du montant d'angle, devant le 7, derrière le 8, pour le ramener en devant le 9, et on rabat à côté le montant 7. On reploie le 3 à côté du précédent et on va le passer derrière le 9, et on rabat le montant 8. On reploie le 2 de même pour aller le passer derrière le 10, et rabattre le 9 à côté. Le bout du 1 subit le même sort et est conduit derrière le montant 11, etc. Ces quatre brins étant repris, on continue la bordure en prenant le bout libre du montant 0 qui avait été passé derrière le montant d'angle et le 6, et on continue comme une autre bordure jusqu'au coin suivant où on recommence de la même façon. Généralement, on coupe le montant 5 sans le rabattre, afin de ne pas charger l'intérieur du coin. Mais si on le préfère, on peut le rabattre derrière le 6, et alors dans ce cas, on en reprend l'extrémité au lieu du 0 pour employer après le bout du montant 1, ce qui produit l'effet représenté par la figure 52.

Le montant d'angle ne doit pas être recouvert, on ne le coupe du reste qu'après la bordure faite.

Pour finir, on procède absolument comme pour une autre bordure, c'est-à-dire comme il a été indiqué au n° 77.

Dans le cas de bordure doublée, les procédés sont également les mêmes tels qu'ils ont été décrits au

n° 80, et pour faire les coins, on procède également comme je viens de le dire plus haut, en tenant compte toutefois que l'on a deux brins par montant, et qu'il n'est passé *que devant 3 montants* en reprenant les brins d'osier qui forment la bordure. Dans tous les cas, il faut *toujours* que ce soient *les premiers brins* amenés le long du montant d'angle qui soient *les derniers repris.*

Une bordure de panier carré doit être bien droite et bien régulière et les angles bien faits. Elle est plus difficile à réussir convenablement que la bordure ronde ou ovale.

89. Le panier ainsi terminé et bien retaillé, il reste à le munir d'anse ou de poignées suivant le cas. Pour ce travail, se reporter aux n°s 137, etc., où on trouvera les détails nécessaires. De même, si on veut le munir de barres dessous, se reporter aux n°s 156, etc.

90. Dans certains cas, au lieu de piquer les montants dans le travail du fond, comme dans les descriptions qui précèdent, on les *ourdit* tout autour. Les montants doivent, dans ce cas, subir une préparation spéciale. Au lieu de les aiguiser comme précédemment, on enlève sur une longueur variable, environ les trois quarts de l'épaisseur de l'osier, de façon à laisser seulement une lame de 2 à 3 millimètres d'épaisseur, juste ce qu'il faut pour qu'elle soit très flexible, tout en conservant une certaine force. Pour cela, on entaille avec le couteau à la distance représentant la longueur

qu'on veut donner à la lame, et on enlève l'éclat d'osier, même un second s'il le faut, pour arriver à obtenir la disposition représentée en B, fig. 32. La longueur de la lame doit être proportionnée à l'emploi que l'on en veut faire. Il faut qu'elle puisse faire le tour du brin qui forme le bord du fond, puis que l'extrémité non employée puisse se trouver prise sous au moins un ou deux montants suivants. C'est pourquoi cette longueur peut varier de 5 centimètres environ pour les petits paniers jusqu'à 20 et 30 centimètres pour de grands paniers, cages, etc.

Quelle que soit la longueur, le mode d'emploi est le même. On introduit la pointe de la lame par en dessous du fond, pour qu'elle ressorte en dessus, jusqu'à la longueur nécessaire pour que le cran formé par le commencement de la lame s'appuie sur le bord du fond, quand le montant sera relevé. On ramène ensuite la lame vers soi, de façon qu'elle passe à droite du montant, et on relève celui-ci jusqu'à l'amener à la position qu'il doit occuper dans le panier. On reploie alors la lame devant le montant en allant vers la gauche, et on la maintient allongée sur le fond dans la ligne des autres montants à poser, en attendant que le montant suivant vienne la fixer. On procède de même pour le montant suivant qui est placé *à gauche* du précédent, à la distance voulue, et lorsqu'on rabat la lame vers soi, on emprisonne dessous la lame du montant précédent. Après avoir passé devant le montant, on allonge le

bout de la lame restant le long du bout restant de la lame précédente. De sorte que chaque lame qu'on rabat sur le montant, serre et soutient les bouts des lames précédentes qui doivent être disposées côte à côte. Il faut avoir soin de ne pas lâcher le travail en train, car chaque lame se redresserait vivement, libérant la suivante et ainsi de suite jusqu'au bout, et ce serait à recommencer. Pour terminer, on passe la dernière lame entre les montants qui suivent et qui avaient été les premiers posés, comme on le voit par le montant D, figure 45.

Dans ce travail, les montants se posent en allant vers la gauche. Ils enserrent dans l'anneau formé par la lame passée à travers du fond, la barre qui forme le bord du fond, ainsi que le montre le montant représenté en C, figure 45. En B, on voit, de dessus, la disposition des lames autour du montant, puis sous la lame suivante. Les montants qui ont été coupés sont représentés par un petit rond. En A, on voit les montants de côté, tels que l'ouvrier les voit en travaillant. Le bord du fond qui est pris dans l'anneau formé par les lames n'y est représenté qu'en pointillé, afin que l'on voie mieux comment la lame est rabattue.

Il convient de remarquer que, dans les montants piqués, le bord du fond se trouve en dehors des montants, et fait saillie au bas du panier, tandis que dans les montants ourdis, les montants se trouvent *en dehors* du fond.

91. Quand il s'agit d'employer un fond en plein tel qu'il est décrit aux nos 51 et suivants, et que l'on désire que les montants soient *ourdis* autour, il est nécessaire pour les bouts d'employer un dispositif spécial. On prend un gros brin d'osier que l'on fend en deux. Il doit avoir environ 10 centimètres de long, en plus que la largeur du

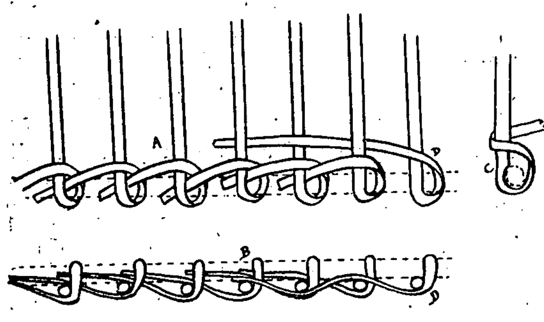


Fig. 45.

fond. On aiguise les deux extrémités, on coude le brin à angle droit à chaque bout, le côté rond en dehors, de façon que la partie restée droite soit un peu moins longue que le fond n'est large, et que les deux extrémités reployées puissent être introduites dans le fond, *le long* de la barre qui en forme le côté. A l'aide de la bâtte, on enfonce cet osier jusque contre le bout du fond dont il couvre l'extrémité des lattes. Pour passer la lame des montants, on fait un trou avec le poinçon à 4 ou

5 centimètres du bout ou bien à travers une latte, à cette même distance, selon l'endroit où doit se trouver un montant, puis on rabat la lame et le montant comme il a été dit plus haut. L'osier fendu qui arrête le bout du fond se trouve ainsi fortement serré contre le bout des lattes et empêche l'osier de s'arracher.

92. Quant au montant d'angle, on peut à volonté, ou le piquer dans le brin qui forme le bord du fond, comme dans le cas décrit au n° 84, ou l'*ourdir* sur l'angle même du fond. Cela dépend surtout de la grosseur que l'on veut donner à ce montant d'angle; car il est certain que s'il s'agit d'un bout de bois rond de 2 centimètres de diamètre, il n'y a pas à songer à l'ourdir, il ne peut être que piqué.

Dans certains cas, on tourne la difficulté d'une autre façon. On ourdit sur l'angle, un montant comme les autres, puis en cours de travail, on y accole intérieurement le gros montant, qui soutiendra le coin d'une façon plus rigide. On procède souvent ainsi dans le travail de l'emballage.

L'emploi de montants ourdis tout autour, dispense de la préparation des bouts indiquée au n° 83. Il n'y a donc qu'à commencer par faire la torche comme il est dit au n° 84, en passant de même façon autour des montants d'angle, soit qu'ils soient piqués, soit qu'ils soient ourdis.

Le travail du reste du panier ne diffère pas de ce qu'il est avec montants piqués. Il n'y a donc

qu'à se reporter à cette description, nos 85 et suivants.

93. Quand il s'agit d'employer un fond clair, en lattes (66 à 68), qu'il soit rond ou carré, on ne peut naturellement employer d'autre façon de poser les montants, que *l'ourdissage* décrit ci-dessus. Dans les fonds carrés, on est obligé de mettre à chaque bout, en dessous des lattes, un gros brin d'osier fendu en deux pour limiter le bout et soutenir les montants. La lame est passée autour de ce brin d'osier et de la bande de tresse qui tient les lattes ensemble, de sorte que le tout est serré dans l'ourdissage.

Mais dans ce cas, que les fonds soient carrés, ou bien ronds ou ovales, *il faut toujours* commencer par faire quelques rangs de torche pour régulariser les montants (84). Elle remplace dans les ronds et ovales la bordure de renversement, qui alors n'a pas son emploi, comme dans les fonds en plein.

Cependant, dans le *clair fin* (129), on ne fait pas de torche après l'ourdissage.

CHAPITRE V

Paniers d'emballage

Paniers ronds et ovales

94. Le panier d'emballage étant, comme je l'ai déjà dit, un article qui demande surtout un bas prix de revient, on emploie toutes les dispositions possibles pour en rendre la fabrication plus rapide. C'est la raison pour laquelle on emploie plus souvent la forme carrée avec les fonds décrits au n° 60 quand on tient à avoir des fonds en plein. Les fonds ronds et ovales en plein nécessitent, en effet, des montants piqués dans le travail à côté des traverses, et un renversement (71) ou tout au moins quelques rangs de torche destinés à soutenir et régulariser les montants.

Pour économiser le travail on met généralement moins de traverses à faire le fond, ou bien on ne met qu'un montant par traverse de temps à autre afin de les espacer un peu plus.

95. Les montants ainsi disposés, on commence le travail des côtés, dit *travail emballage*. On commence avec un seul brin dont on met le pied en dedans du panier, puis on passe devant le montant suivant, derrière l'autre, etc... Un peu plus loin on ajoute un second brin, par le pied toujours, plus loin un troisième, puis un

quatrième, puis un cinquième, selon la largeur que l'on veut donner à la *mèche*. On ajoute un nouveau brin chaque fois que la mèche diminue de largeur par suite de l'approche des cimes, ou de la fin des brins que l'on emploie. Et comme on a eu soin de mettre les montants en *nombre impair*, on continue de la sorte *avec une seule mèche*, jusqu'à la hauteur que l'on désire obtenir. Arrivé à cette hauteur, on laisse diminuer la mèche de façon à dresser le bord du panier partout à la même hauteur. Quelquefois on termine par un rang de bordure à deux brins comme il est dit au n° 75 pour les paniers en plein, cela soutient mieux pour faire la bordure du panier, mais généralement on ne prend pas la précaution d'arrêter ainsi le travail et on borde sur l'emballage.

96. La bordure se fait comme il a été décrit déjà, soit simple (76), soit doublée (80), selon l'importance que l'on désire lui donner, et aussi selon que le panier doit être couvert ou non. On fait généralement la bordure plus petite s'il doit être mis un couvercle, mais cela n'a guère d'importance.

Les paniers d'emballage sont presque toujours munis de poignées. S'ils sont couverts, on ne met pas les poignées sur la bordure, mais en côté, un peu plus bas. Dans ce cas, on fait deux rangs de torche à trois brins, à quelque distance avant la hauteur définitive (5 à 10 centimètres plus bas selon les dimensions du panier). On reprend ensuite le travail emballage pour atteindre la hauteur définitive,

Dans les paniers ovales, les poignées se mettent presque toujours aux bouts, soit sur la bordure, soit plus bas, comme je viens de le dire.

Les paniers de petites dimensions ne sont pas munis de poignées.

La façon de faire ces poignées sera décrite au n° 142. Pour les couvercles s'il y a lieu, voir aux n°s 143 et suivants.

97. Quand on emploie les fonds clairs (62), pour faire un panier rond ou ovale, les montants sont simplement ourdis, comme pour le panier en plein, tel qu'il est décrit aux n°s 90 et suivants. On les espace seulement un peu plus, par raison d'économie. On fait quelques tours de torche pour régulariser les montants, et on continue le travail comme je viens de le décrire ci-dessus.

Les fonds en clair sont habituellement renforcés par des barres en dessous. Se reporter à ce sujet aux n°s 156 et suivants.

Les paniers d'emballage fonds latte, sont souvent employés par les jardiniers et maraîchers pour le transport des légumes. Ils sont pour cet usage, munis de fortes poignées (138).

Paniers carrés

98. Soit que l'on emploie les fonds décrits au n° 60, ou bien les fonds lattes, les montants du panier carré sont toujours ourdis. Même, dans le cas où l'on emploierait les fonds décrits au n° 59, les montants devraient être ourdis, en employant

pour les bouts la disposition indiquée au n° 91.

Le travail ne différerait donc du panier en plein que par l'emballage qui fait les côtés. Seulement on adopte généralement une petite modification pour les angles. On trouve long et fastidieux de piquer un montant d'angle, et en remplacement, on ourdit les deux montants qui sont les premiers près du coin, le plus près possible l'un de l'autre,

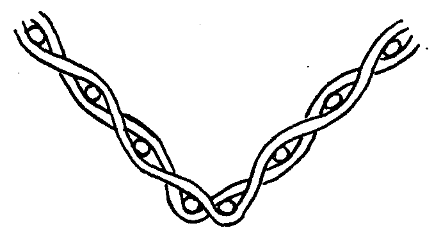


Fig. 46.

de façon que la mèche passant à chaque tour, tantôt devant l'un, tantôt devant l'autre, le coin se trouve néanmoins formé, un peu moins carré, il est vrai, mais aussi solide (voir fig. 46).

Si on tenait quand même à mettre un montant d'angle, il n'y aurait qu'à procéder comme au n° 92.

Les montants posés (en nombre impair, toujours), on peut faire une torche pour les régulariser, mais souvent on néglige cette précaution. On commence alors la mèche comme pour les paniers ronds ou ovales, de même on fait une

petite torche avant d'arriver au haut, si l'on veut mettre des poignées en côté, puis on borde, comme il a été dit pour les paniers en plein carrés (88). On ne fait souvent que de la bordure simple, même quelquefois on ne reprend le bout des montants qu'en les passant devant les deux ou trois suivants, surtout si le panier est petit et qu'on veuille y mettre un couvercle.

L'angle de la bordure se fait de la même façon que pour les autres paniers carrés. L'absence de montant d'angle ne modifie rien, puisque lorsqu'il existe, il ne sert que de point d'appui. Il n'y a donc qu'à opérer comme s'il existait.

Pour les couvercles, s'il y a lieu, se reporter au n° 144.

Tous les articles qui précèdent se font généralement en osier gris ou mélangé de blanc. Ceux qui vont suivre se font en blanc, et constituent un travail plus régulier et plus soigné, et demandent aussi un certain tour de main que l'on n'acquiert qu'avec le temps et la persévérance.

CHAPITRE VI

Travail du lacerie

—

99. Le lacerie est beaucoup employé dans la fabrication des paniers fins et des corbeilles. Très gracieux lorsqu'il est bien exécuté, il est surtout pratiqué par les nomades, car il a l'avantage de ne demander l'emploi que d'une sorte d'osier. Il suffit d'en avoir d'un peu fin, ayant environ 1 mètre de long, c'est-à-dire celui qu'on trouve le plus communément, et on peut aborder avec, tous les travaux imaginables en lacerie, tandis que pour les autres paniers, il faut des osiers de diverses tailles pour un même travail.

Le fond se fait comme il a été dit au n° 50, c'est-à-dire que les deux tiers environ sont en travail torchette (119), chaque brin d'osier passant en dessous sur deux montants. On obtient ainsi un fond dont le tour représente l'aspect de la figure 20. Le dessus du fond, qui se trouve dans le panier, a l'aspect des autres fonds.

100. Les brins d'osier destinés à faire le panier ayant été aiguisés, on en introduit 4 ou 5 à côté de chaque traverse (c'est-à-dire deux d'un côté et trois de l'autre, ou deux de chaque côté suivant le cas), puis autant dans le vide produit entre chaque traverse par le travail torchette du fond. On obtient

ainsi une quantité de petits paquets de 4 ou 5 brins, qui doivent être tous disposés bien côte à côte. On reploie tous ces brins d'osier en dessus comme si l'on voulait faire un renversement.

La figure 47 montre l'aspect que présentent, en A, tous les brins d'osier piqués dans le fond et rabattus en dessus pour faire le panier.

Le dessin a été représenté en bande continue afin de mieux le faire comprendre, mais en réalité il tourne selon la forme du fond.

101. Tous les brins étant disposés, on commence le travail de la première phase :

Prenant les cinq brins d'osier qui sont piqués en B (fig. 47), on les courbe vers la gauche de façon que le sommet de la courbe se trouve être la hauteur du panier, puis on les passe *devant* les trois paquets suivants, puis en descendant vers la gauche, *derrière* les deux d'après, *devant* deux autres, et finalement *derrière* deux autres encore pour venir finir contre le bord du fond entre les dixième et onzième paquets de montants. La mèche que l'on a ainsi disposée se trouve avoir les cimes tournées vers le bas ; on reprend ensuite les cinq montants C suivants (en allant vers la gauche), on les fait également passer devant les trois paquets qui suivent (D E F) en les courbant comme précédemment en ayant soin de maintenir la hauteur, puis on redescend vers le bas en passant derrière deux, devant deux et derrière deux. On reprend la troisième poignée de montants D dont on fait le

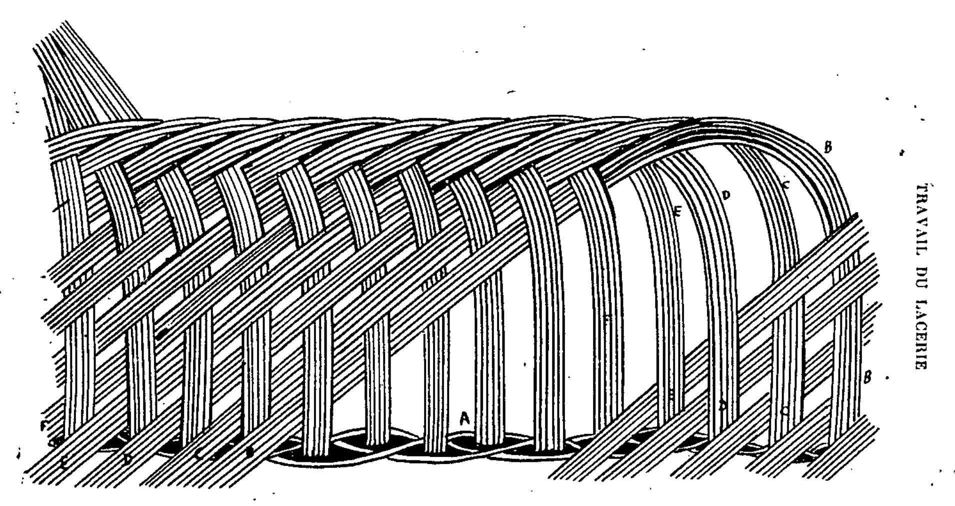


Fig. 47.

même usage, et ainsi de suite, toujours de même, en veillant avec soin que les brins d'osier d'une même poignée soient bien tous côte à côte, à plat, et que toutes les courbes se suivent.

La figure 47 fera mieux comprendre, du reste, qu'aucune description, la façon dont le travail doit être conduit. Quand on a fait le tour et qu'on revient là où on a commencé, il faut introduire les osiers par la cime dans les espaces où ils doivent être passés, de façon à obtenir la même disposition partout. Cette première phase terminée, toutes les cimes sont tournées vers le bas et inclinées dans la même direction comme on le voit sur la gauche de la figure.

On régularise la hauteur du panier tout autour en tirant s'il le faut sur les poignées qui seraient trop hautes, et on corrige la forme s'il y a lieu. Ce genre de travail a, en effet, l'avantage de se prêter facilement aux modifications après coup.

102. Cette première phase étant terminée, on passe à la deuxième, qui est le commencement du pied. La figure 48 représente ce travail. On met le panier sens dessus dessous, le fond en l'air, et par conséquent aussi, les cimes d'osier. On en prend une poignée quelconque, A, par exemple, que l'on courbe *à droite* et que l'on passe *devant les trois* suivantes, puis *derrière les deux* d'après, pour ressortir au ras du fond *sur* les côtés du panier. La courbe doit être faite à une distance assez minime du fond, afin qu'il n'y ait pas de vide quand

toutes les poignées auront été recourbées. Mais il vaut mieux être obligé de resserrer après, ce qui est toujours facile. On prend ensuite le deuxième paquet de montants, qu'on emploie comme le précédent, en le passant devant les trois suivants et derrière les deux d'après, et ainsi de suite, en progressant *vers la droite*.

Ce travail fini, toutes les cimes doivent être couchées le long du panier, la pointe vers le haut du dit panier, et la bordure inférieure doit présenter l'aspect du dessus de la figure 48. On régularise la ligne du pied, puis on passe à la troisième et dernière phase.

103. Remettant le panier en position normale, on prend à nou-

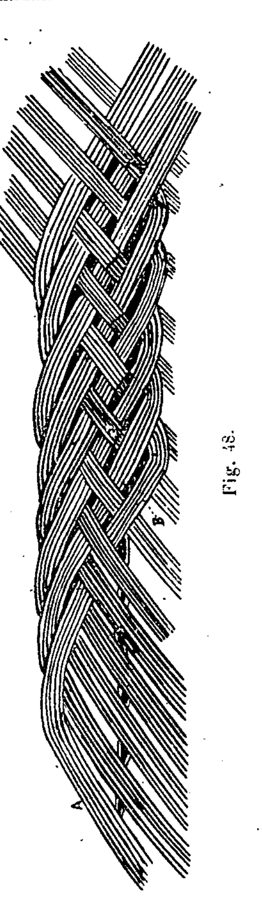


Fig. 48.

veau l'une des mèches, B par exemple (fig. 48), que l'on recourbe à gauche en passant de suite derrière la mèche suivante, et on place celle que l'on tient sur la mèche qui se trouve en dessous, C, et qui terminait la première phase (1); on prend ensuite la mèche suivante en allant vers la gauche et on la rabat de même, et ainsi de suite jusqu'au bout. Le bout de chaque mèche se trouve ainsi pris *sous* la courbe de la mèche qui suit, et comme le travail est serré, il n'y a pas à craindre que l'osier se déplace. Sur la figure 48 cette bordure n'a pas été représentée serrée afin de faire mieux voir la façon dont le travail se fait, mais en réalité il ne doit pas y avoir de jours.

On retaille l'extrémité des cimes à un centimètre environ de la mèche sous laquelle elles passent, et le panier est terminé. (Pour interpréter la deuxième phase de la figure 48, il est nécessaire de mettre la gravure sens dessus dessous.)

Cette bordure inférieure doit dépasser de quelques centimètres au-dessous du fond du panier, et un peu aussi au-dessus. Elle sert de pied, et en même temps recouvre le pied des brins d'osier et le pourtour du fond.

Comme anse, on peut mettre l'anse décrite au n° 139, faite en osier tordu et qui est la plus solide, mais ceux qui veulent n'employer qu'une seule

(1) Une erreur de dessin a fait passer la mèche B sur deux mèches au lieu d'une, mais on peut quand même faire le travail de cette façon.

sorte d'osier, ou n'en ont pas d'autre, emploient le genre décrit au n° 140. L'aspect en est aussi propre, mais il y a moins de solidité.

La bordure inférieure, ou pied, se fait quelquefois droite, mais souvent aussi évasée vers le dehors, ce qui donne plus de cachet et plus d'assise au panier. C'est affaire de goût et d'idée.

On peut dans ce travail faire de jolies corbeilles, soit rondes, soit ovales, et qui ont l'avantage d'être d'un prix de revient minime. Dans les corbeilles, si on désire une petite poignée en haut pour les prendre, il n'y a qu'à courber l'une des mèches un peu plus haut que les autres, et la poignée est faite sans supplément de travail.

Un joli effet est obtenu par l'adjonction d'un brin d'osier de couleur dans chaque mèche.

104. Il existe un genre de lacerie plus simple que celui-ci et qui donne un travail plus espacé. On l'appelle, par opposition au précédent, *lacerie simple*. Dans celui-ci, en courbant la mèche en haut vers la gauche, on passe *devant* la suivante, *derrière* la deuxième, *devant* la troisième, et *derrière* la quatrième. On se trouve alors arrivé au bas. Dans la bordure du bas, on ne passe que devant une mèche et derrière l'autre. Le travail de la troisième phase seul est semblable.

Le lacerie simple va beaucoup plus vite à faire que l'autre, mais il emploie la même quantité d'osier et est moins solide.

CHAPITRE VII

Travail crocane

105. Le *crocane* ou *closcanne* est un genre de travail très employé en vannerie. Il est propre, régulier, solide et d'une exécution facile. Aucun brin d'osier ne se trouvant rabouté dans le cours du travail, et tous les brins employés en même temps et diminuant ensemble de grosseur, contribuent à cette grande régularité.

La quantité d'emplois que l'on fait du crocane ne permet pas de détailler ici tous les paniers qui se font dans ce genre. Mais comme le travail est le même partout, et comme tous les paniers se rapportent à peu près aux trois formes : ronde, ovale, carrée, il suffit que quelques-uns soient décrits pour que l'on puisse aborder tous les genres. J'indiquerai donc dans les lignes qui suivent la manière de travailler le crocane et les diverses façons de l'employer, suivant le résultat qu'on désire obtenir.

106. On fait habituellement dans ce genre des paniers ronds, et surtout des paniers ovales, employés comme paniers à provisions, paniers de marché, etc., et auxquels on a donné plus spécialement le nom de *paniers crocanes* ; on emploie pour les faire les fonds en plein décrits au n° 48, mais on y met quelques traverses de plus, de façon

à avoir un plus grand nombre de montants pour les côtés du panier, ce qui donne un travail plus convenable et une bordure plus solide.

Le fond étant préparé, on pique les montants de la même façon qu'il a été dit au n° 70, en en mettant de même deux par chaque bout de traverse.

On peut faire le renversement tel qu'il est décrit au n° 71; mais presque toujours on munit ces paniers d'une bordure inférieure qui en fait le tour et qui sert de pied, et dans ce cas-là on ne fait pas le renversement de la même façon. On se contente de rabattre les montants en les maintenant en position à l'aide d'un cercle comme le montre la figure 33 (ou bien on les maintient par le serrage de la torche au fur et à mesure du travail) et on se contente de faire une torche simple à trois brins (fig. 20), absolument comme pour les paniers dont les montants ont été ourdis. On commence la torche par les cimes, puis arrivé aux pieds des osiers, on les raboutte par les pieds d'autres, et on termine par la cime. Cette torche doit avoir été faite avec de l'osier moyen, suffisamment long pour, en tout, faire deux fois le tour du panier environ.

Cette torche maintient les montants et les régularise, mais *ne couvre pas* le bout des traverses et le bord du fond, comme on le voit du reste à la figure 49. Cette partie sera couverte en faisant le pied.

107. En supposant un panier de moyennes dimensions pour lequel on aura employé des mon-

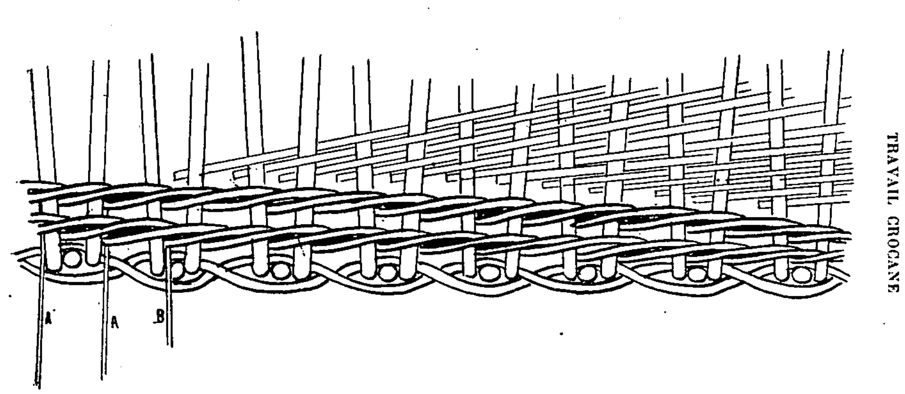


Fig. 49.

tants de 5 à 6 millimètres de grosseur au pied, on prendra de l'osier un peu plus fin pour faire le crocane, et de longueur proportionnée à la surface à couvrir. Néanmoins, comme il ne serait pas toujours possible d'avoir des osiers qui soient suffisamment longs et menus pour les grandes surfaces, on modifie un peu la disposition comme nous allons le voir plus loin.

Pour l'instant supposons que notre osier soit de dimensions suffisantes pour le travail. Commençant à un endroit quelconque du tour du panier, on mettra un premier brin d'osier, le pied *en dedans* du panier, appuyé sur la torche, *derrière* l'un des montants, puis on le passera *devant* le suivant à droite, puis derrière un autre et on laissera ce brin d'osier dans cette position, c'est-à-dire toute l'extrémité libre. Il doit avoir été placé *incliné*, la cime en montant, de façon à laisser en dessous de lui, à droite, la place nécessaire pour introduire un brin semblable en finissant la pose des brins d'osier.

Ce premier brin placé, on en met un deuxième de même façon, le pied *derrière* le montant qui suit à *gauche*, passant ensuite *devant* le montant à droite et derrière le suivant. Un troisième brin est posé derrière le montant d'après, toujours à gauche, et passé alternativement devant l'un et derrière l'autre des montants *en allant vers la droite*, et ainsi de suite, en mettant le pied de chaque brin d'osier, au fur et à mesure qu'on le place, derrière

un nouveau montant, à gauche de celui où on a placé le brin précédent, jusqu'à ce que, ayant fait le tour du panier, on se trouve revenu au point de départ, ayant ainsi placé un nombre de brins d'osier égal au nombre des montants.

Chaque brin d'osier est passé devant et derrière plusieurs montants (on les emploie en allant de gauche à droite), comme il a été indiqué plus haut, et lorsque tous les brins sont placés, on reprend les premiers posés, et on continue à les passer devant et derrière les montants qui suivent en tournant vers la droite. On passe ainsi cinq ou six montants, on reprend le brin qui suit, et on fait de même, faisant ainsi à nouveau le tour du panier ; il n'y a du reste plus ni commencement, ni fin, et on tourne tout autour jusqu'au moment où l'on est arrivé à la hauteur voulue, ou bien jusqu'au moment où l'osier est employé jusqu'à la cime.

On fait rarement passer à chaque brin plus de cinq ou six montants à la fois, car cela obligerait à un déplacement continuel de la main et du travail, et du reste il ne faut jamais qu'un brin d'osier soit employé sur des montants où ceux plus bas ne sont pas encore passés, car il serait impossible ensuite de travailler ces derniers.

Il est nécessaire, pour obtenir un beau travail, que chaque brin d'osier soit ployé nettement en passant sur les montants. À l'intérieur, par suite de la courbure, ce pli est nul ou peu saillant, mais

en dessus, il faut que les montants soient bien marqués, et s'ils sont conduits bien droit et régulièrement espacés, le panier aura bon aspect.

Comme on le voit, dans ce travail (fig. 49) tous les pieds des brins d'osier sont rangés en dedans, sur la torche qui tient les montants, et toutes les cimes se terminent ensemble dans le haut du panier. Pendant le travail, on emploie chaque brin en allant vers la droite, mais comme on prend toujours ensuite le brin plus à gauche, le travail avance ainsi en réalité vers la gauche, en tournant sans fin autour du panier.

Le serrage de l'osier se fait généralement par lui-même en travaillant ; on emploie cependant quelquefois la batte, s'il reste du vide entre les montants, mais modérément, car s'il est nécessaire que les brins se touchent, le crocane ne demande pas à être tassé. La main gauche, qui suit toujours le brin qu'on travaille, doit l'appuyer suffisamment sur le brin qui se trouve dessous.

108. Arrivé à la hauteur voulue, on se sert de la batte pour dresser le travail et en régulariser la hauteur s'il est nécessaire. Si l'osier n'est pas employé jusqu'au bout des cimes, on coupe ce qui reste en trop. On fait ensuite une torche à quatre brins, à double face (fig. 43) comme il est décrit au n° 87, en commençant à employer l'osier par les cimes, et en terminant de même, après avoir rabouté par les pieds. La figure 43 montre en A comment se fait le raboutage par le pied, qui a du

reste été déjà expliqué. Cette torche du haut ne fait habituellement qu'un tour ; on la fait cependant croiser un peu pour compenser la différence de hauteur qui se produirait entre le côté où sont les pieds d'osier et le côté où sont les cimes. On doit y employer de l'osier un peu fort, comme les montants par exemple, car le but de cette torche est de soutenir la bordure, et en même temps de régulariser la ligne des montants et la forme du panier.

Pour se guider dans la forme à donner au panier, on se sert d'un modèle en bois ou en fer, comme il a été dit dans les paniers en plein au n° 73. Le travail du crocane étant toujours plus avancé d'un côté que de l'autre, il est nécessaire de veiller, au début surtout, à ce que le *moule* se maintienne bien dans la position voulue.

109. La torche terminée, il s'agit de faire la bordure. Elle est peu différente de celles déjà décrites ; la différence consiste uniquement dans le nombre de montants passés par les brins que l'on emploie. La bordure est simple. Elle se commence également par le côté du panier, s'il s'agit d'un panier destiné à recevoir une anse d'un côté à l'autre, ou à l'endroit où doit être mise une poignée, s'il s'agit d'une corbeille à munir de poignées. Toutes les observations à ce sujet qui ont été faites au n° 76 se rapportent à la bordure actuelle. Les montants se reploient de la même façon, mais chaque montant rabattu passe *derrière*

les deux suivants (au lieu d'un) comme on le voit du reste sur la figure 50.

On rabat ainsi successivement six montants, puis le sixième rabattu, et, en admettant qu'on les numérote depuis 1 pour le premier rabattu, on reprend alors le bout du montant 1 que l'on passe en courbe allongée devant les montants 4, 5, 6, 7, 8, pour aller passer derrière le montant 9. On rabat alors le montant 7, qui passe derrière 8 et 9, *à côté* du bout précédemment placé du montant 1. Le bout du montant 2 est repris ensuite, et conduit, en longeant le précédent, jusqu'à passer derrière 10, où vient le rejoindre le montant 8 que l'on rabat ensuite... et toujours de même, jusqu'à ce que le tour du panier soit fait.

Fig. 50.

Lorsqu'on reprend le bout du montant 1, il faut le laisser écarté des montants suffisamment pour pouvoir terminer la bordure. On lui laisse l'écar-

tement correspondant à la grosseur que l'on suppose donner à la bordure.

Le bourrage se fait également comme il a été dit au numéro 77, et comme il est représenté en pointillé à la figure 50. En résumé cette bordure ne diffère de celle décrite au n° 76, que sur ces deux points : les montants rabattus sont passés *derrière les deux suivants*, et les bouts qui sont repris pour faire le bord, sont passés *devant les cinq montants qui suivent.*

On retaille les cimes restantes des montants, et les pieds de l'osier qui fait les côtés du panier, et il ne reste plus qu'à faire *le pied.*

110. Lorsque les paniers sont destinés à être munis d'une anse, il est bon de réserver un vide entre deux montants, ainsi qu'il a été expliqué au n° 75, afin de servir de logement au sous-anse. Dans ce cas, ce vide se réserve entre les deux montants qui sont piqués de chaque côté des traverses du milieu du fond, et en disposant les brins d'osier du crocane, comme en continuant le travail, on considère ces deux montants comme n'en faisant qu'un, tout en leur maintenant leur espace naturel.

On ne les considère que comme un seul, même en faisant la torche du haut, mais pour la bordure, ils comptent comme les autres, absolument comme s'ils n'avaient pas été réservés

Dans bien des cas on ne réserve pas cet espace, parce qu'il donne l'apparence d'un travail clair, mais il facilite cependant le plaçage des sous-anses.

111. Dans le cas qui précède, j'ai supposé que l'osier employé se trouvait exactement de dimensions nécessaires pour se terminer juste à la bordure du panier. Mais dans la réalité, cela s'accorde rarement ; souvent il est trop menu ou trop court, et l'on se trouverait pris au dépourvu avant la hauteur voulue. Quelquefois c'est le contraire, et il y a un bout de perdu. Lorsqu'on n'a qu'un seul panier à faire, on est souvent hésitant sur le nombre de brins à employer, car dans un panier de marché, il est nécessaire que le côté soit fait d'un seul jet, et on en met plutôt de trop afin de n'être pas pris au dépourvu. Si on en a plusieurs, l'expérience du premier renseigne pour les autres, et ceux qui font ce travail continuellement, savent combien ils doivent en mettre, rien qu'en voyant l'osier à employer.

Quand un nombre de brins égal aux montants ne paraît pas suffisant, on en double une partie, ou le tout, selon la quantité nécessaire. Pour cela on pose le premier brin comme d'habitude, puis le deuxième, mais pour le troisième, on le met *comme le premier*, c'est-à-dire sur les mêmes montants, et le quatrième est également posé le pied derrière le même montant que le deuxième brin, ce qui fait quatre brins pour deux montants, ainsi que le montre la figure 51.

Ces quatre brins se trouvent quand même placés à sens opposé sur les montants, et le travail ne change pas d'aspect, mais la quantité d'osier

étant doublée, le panier pourra monter plus haut.

On continue en mettant le 5ᵉ brin derrière le 3ᵉ montant, le 6ᵉ derrière le 4ᵉ montant, le 7ᵉ derrière le 3ᵉ montant, le 8ᵉ derrière le 4ᵉ montant, ce qui fait encore quatre brins pour deux montants ; et ainsi de suite.

Mais il n'est pas toujours nécessaire de doubler partout, et s'il n'y a que quelques brins d'osier

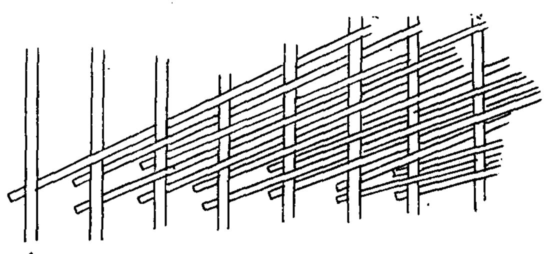


Fig. 51.

à mettre en plus, on peut doubler deux brins de temps à autre seulement, mais en tenant compte qu'il faut toujours doubler *deux brins à la fois.*

Tous les brins posés, le travail se continue comme précédemment, le nombre de brins ne changeant rien à la façon de travailler.

112. Si, au contraire l'osier se trouve long, et qu'il reste un bout inutilisé quand on est arrivé au bord du panier, on laisse de temps à autre deux ou quatre montants sans leur mettre de brins

d'osier, cela à volonté suivant la quantité de brins qu'on veut employer, à la condition que les montants qui n'en sont pas pourvus, soient par paires, car autrement le brin suivant se retrouverait du même côté du montant que le dernier placé.

Mais en tous cas il vaut mieux mettre quelques brins de trop, que de finir trop juste, car cela obligerait à faire une torche plus large pour obtenir sa hauteur, et il y passerait une plus grande quantité d'osier.

113. Dans certains cas encore, lorsqu'on est obligé de doubler le nombre de brins d'osier, on le fait d'une autre façon. On emploie les brins d'osier par deux, côte à côte, comme s'ils n'en faisaient qu'un seul, et on n'en met qu'une paire par montant. Le travail va plus vite, mais est plus grossier et n'a pas si bon aspect. Il s'emploie quelquefois pour les paniers d'emballage fins.

Pour les paniers un peu hauts, on ne cherche pas à faire le travail d'un seul jet, ce qui serait disgracieux en mettant les osiers trop droits, ou bien impossible par suite de la longueur qui leur serait nécessaire. On procède autrement dans ce cas, comme il est dit au n° 115.

114. Le panier décrit ci-dessus étant terminé, il reste à le munir d'une bordure au bas, pour lui servir de pied.

On se sert pour faire cette bordure des bouts qui ont été recoupés aux montants après la bordure faite. On aiguise ces cimes par le gros bout, puis,

retournant le panier sur ses genoux, on pique une cime à côté de chaque montant, généralement à l'opposé des traverses du fond. La cime ainsi piquée pénètre dans la torche qui soutient les montants du panier, et se trouve continuer le montant du panier, *à l'envers* comme on le voit en A, (fig. 49) où deux cimes sont représentées piquées le long des montants.

Si on trouve que les cimes ainsi placées se trouvent trop près l'une de l'autre, on peut, de temps à autre, n'en piquer qu'une par paire de montants, mais, dans ce cas, on la met entre le montant et le bout de la traverse du fond (B). A cet endroit, il est nécessaire de faire un trou avec le poinçon pour la piquer.

Les cimes étant piquées tout autour, on fait une torche à trois, commençant par les cimes, en faisant descendre les brins d'osier qui la font, jusque sur la torche du panier, de façon à couvrir le bord du fond, et le bout des traverses. Elle doit donner l'illusion de continuer la torche du panier.

Cette torche ne fait qu'un tour et se termine par les cimes. On doit prendre pour la faire des cimes assez courtes, afin qu'elles se terminent après un court croisement.

On fait ensuite une bordure simple, avec la différence qu'on rabat chaque cime en la passant derrière la suivante seulement, et en reprenant les bouts pour faire le bord, on passe seulement devant les trois ou quatre suivants. C'est-à-dire que

c'est la bordure telle qu'elle est décrite au n° 76.

L'extrémité inemployée des cimes étant retaillée, le panier est terminé, et n'a plus qu'à recevoir l'anse (137) ou les poignées (141), suivant le cas.

115. Lorsque le panier à faire est très haut, un panier à pain par exemple, ou un porte-parapluies, on se contente de mettre autant de brins d'osier qu'il y a de montants, et on les travaille tous jusqu'à la cime. On tasse un peu le travail pour le mettre de niveau partout, puis on recommence à nouveau à mettre des brins d'osier de la même façon qu'à la première fois. Ceux-ci employés, si la hauteur n'est pas atteinte, on recommencera une troisième fois, puis une quatrième, etc., s'il y a lieu. Le travail se trouve ainsi fait par étages successifs.

116. Quand on désire munir le panier de poignées par les côtés, on fait un ou deux rangs de torche à la hauteur où l'on désire mettre les poignées. On fait son possible pour régler sa quantité d'osier, de façon à terminer à la hauteur en question, puis après la torche, on fait à nouveau une petite hauteur de closcanne pour atteindre la torche du haut.

117. On emploie beaucoup le travail crocane dans les paniers carrés, couverts ou non, notamment dans les paniers d'emballage fins, valises de voyage, malles, etc. Pour faire ces paniers, on emploie les fonds en plein décrits aux n°s 51 et suivants, et souvent (surtout pour les malles de voyage)

on emploie pour les côtés du fond la disposition indiquée aux dits numéros pour recevoir des montants piqués.

La pose des montants soit piqués, soit ourdis, ne diffère en rien de ce qui a été dit à ce sujet pour les paniers en plein (voir nos 81 et suivants). Les observations concernant les montants des bouts, leur garniture, la disposition des montants d'angle, etc., sont absolument identiques. Il est donc inutile de les rappeler à nouveau.

Les montants placés, on fait également quelques tours de torches pour les maintenir, puis on commence le travail crocane, de la même façon qu'il a été dit ci-dessus, en tenant compte des observations au sujet du nombre plus ou moins grand de brins d'osier à employer.

118. La bordure également se fait à peu près comme celle des autres paniers carrés, avec une petite différence résultant du nombre de montants à passer dans le rabat et la reprise. L'examen de la figure 52 fera du reste facilement comprendre la façon de procéder. Un montant portant le n° 9 a été piqué à côté, *à droite*, du montant d'angle.

En supposant que l'on ait commencé au montant 1, on voit que celui-ci a été passé derrière 2 et 3, pour revenir devant 4. Les autres montants 2, 3, 4, 5, 6 ont été rabattus de même et passés derrière les deux qui les suivaient. Le montant 7 n'est pas employé et a été coupé au niveau de la bordure (après qu'elle a été faite). Le bout du

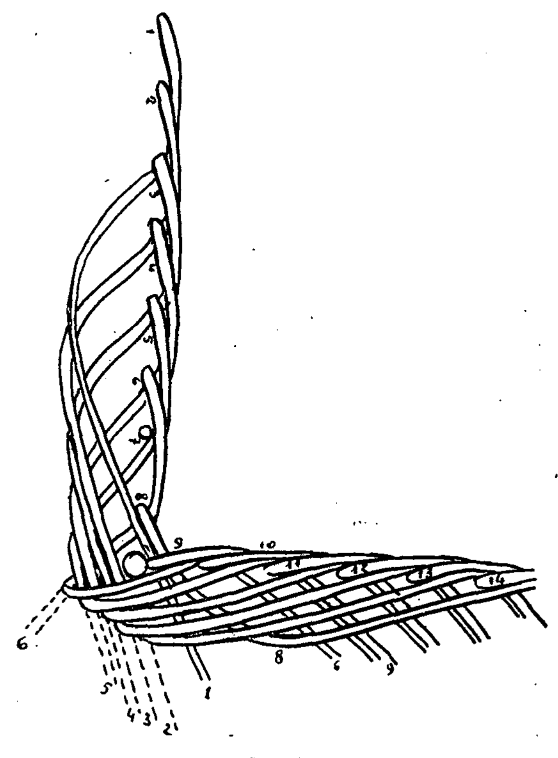


Fig. 52.

montant 1 a alors été repris et passé derrière le montant d'angle et le montant 9 qui le double. Le montant 8 est aussitôt rabattu à côté. On reprend

successivement le bout des montants 2, 3, 4, 5 que l'on amène, le 2 contre le montant d'angle, et les autres ensuite côte à côte comme le laisse voir le pointillage qui indique la position qu'ils occupaient avant d'être à nouveau reployés. Le montant 6 qui est le dernier à prendre est alors reployé par-dessus les autres, et, passant contre le montant d'angle, est amené derrière 10. Le montant 5 est repris à son tour, et conduit le long du précédent jusqu'à passer derrière le 11. Et ainsi de suite pour le 4, 3 et 2. Après avoir repris le montant 5, on a rabattu le 9 qui est passé derrière le 10 et le 11. On rabat le 10 après avoir repris le 4, etc.

Lorsque le 2 a été repris et le montant 12 rabattu, on reprend le bout du montant 8, que l'on mène derrière le 15. Ensuite, on reprendra le bout du 6, puis celui du 9, puis du 10, etc., et au coin suivant on recommencera.

Comme la précédente, cette bordure se fait, on le voit, en passant les montants que l'on rabat *derrière* les deux suivants, et en passant les bouts que l'on reprend *devant* cinq montants successifs. Seul le coin apporte un changement dans l'ordre des bouts à reprendre, mais quand on a fait ce travail une fois, on comprend facilement ce qu'il en est, et on se rend compte qu'il ne serait guère facile de faire autrement.

Le bourrage pour finir se fait comme dans les paniers ronds et ovales.

Les bordures décrites dans cet article, pour le

rond comme pour le carré, s'emploient surtout pour les paniers-fins. Dans la vannerie grossière, on emploie plutôt celles décrites aux n°s 76 et 88; cependant il n'y a aucun inconvénient à employer indifféremment l'une ou l'autre dans chacun des cas.

Si les paniers doivent être munis d'anse ou de poignées, se reporter au n° 137, pour couvercle s'il y a lieu, aux n°s 143 et suivants, et pour barres dessous au n° 156.

Il convient de faire remarquer que j'ai indiqué au n° 114 la manière de faire une bordure ou pied aux paniers ronds ou ovales. Cette bordure ne se fait pas dans les paniers carrés, elle serait impossible dans le panier avec montants piqués; avec montants ourdis, on pourrait la faire, mais ce n'est pas d'usage, et, si le panier a beaucoup de fatigue à avoir, on lui met des barres de préférence.

CHAPITRE VIII

Travail torchette

—

119. Le torchette est beaucoup moins employé que le précédent. Le travail est moins propre, mais en revanche il présente une grande résistance à l'usage. C'est pourquoi on l'emploie pour la fabrication des clayons de bouchers, et quelquefois des malles de voyage. Il remplace, dans ce cas, la closture (121), qui est beaucoup plus chère.

Dans quelques contrées, on fait les paniers ordinaires, paniers de marché, en travail torchette d'où le nom de *paniers torchette* qu'on leur donne.

Toutes les observations concernant les fonds, la pose des montants, les bordures, qui ont été faites à l'article *crocane* se rapportent également au torchette. La seule différence, c'est que, lorsqu'on fait la torche du bas pour régulariser les montants, *on la continue* jusqu'au haut du panier. Au fur et à mesure de l'usage, on raboutte les osiers, par la cime quand on termine par une cime, et par le pied quand on termine par un pied. Le panier est ainsi fait en travail à trois brins, ce qui le fait assez plein du dehors, et sans aucune côte saillante sur les montants. L'intérieur présente l'aspect ordinaire.

L'emploi consécutif d'osiers dont les pieds et les

cimes se trouvent mélangés côte à côte, produit un manque de symétrie qui lui fait préférer le crocane qui a encore l'avantage d'être meilleur marché puisqu'il emploie 1/3 d'osier de moins. Mais le torchette permet d'employer des osiers moins beaux.

On fait rarement un pied aux paniers torchette et le renversement décrit au n° 71 est le plus souvent employé.

CHAPITRE IX

Vannerie de closture

—

120. La vannerie dite de *closture* (ou clôture) est ainsi appelée parce que le travail est complètement *clos*, sans jours entre les brins d'osiers. On l'emploie pour les objets qui demandent une grande résistance, ou qui sont destinés à contenir quelque chose de fin, des graines par exemple.

C'est pour ces diverses raisons qu'on l'emploie pour la fabrication des malles de voyage, des clayons de boucher, ustensiles qui supportent une grande fatigue, et pour les corbeilles à grains, et enfin pour la fabrication des *vans*.

La closture est l'un des travaux les plus difficiles de la vannerie. Il y faut une grande habitude, et il faut surtout savoir choisir ses osiers, car le premier venu ne s'y prête pas. Et ce n'est pas au premier article que l'on fabrique qu'il faut s'attendre à un résultat satisfaisant. Les explications qui suivent serviront à guider et renseigner les débutants, mais le tour de main ne s'acquiert qu'en travaillant.

Pour obtenir un travail qui close bien, il faut que l'osier soit frappé avec la batte, de façon à se trouver tassé *entre* les montants, tandis qu'il conserve son épaisseur *sur* les montants. Sous l'in-

fluence de ce tassement, les deux brins d'osier (on travaille avec deux brins) qui se trouvent, l'un en dedans, l'autre en dehors, ne tiennent que l'épaisseur d'un seul, et tous les rangs se touchent, ne laissant aucun vide. Il est nécessaire, pour obtenir ce résultat, que l'osier soit bien régulier, de bonne qualité, ne s'écrasant pas et ne se fendant pas sous la batte. Sa longueur aussi doit être choisie selon le travail, comme on le verra plus bas.

Il existe deux genres de closture. La closture sur osier, qui est la plus difficile à obtenir parfaite, et la closture sur lattes. Cette dernière donne les meilleurs résultats, la largeur des lattes faisant disparaître les petits vides qui pourraient subsister.

Comme la closture sur osier a néanmoins quelques emplois où elle ne peut être remplacée par l'autre, nous étudierons successivement les deux procédés.

Closture sur osier

121. Lorsque pour des raisons quelconques, on se trouve obligé de faire la closture sur des montants en osier, le fond du panier se fait comme le fond ordinaire, décrit aux n[os] 44, 49 et 51, selon la forme du panier, mais on a soin à chaque instant de frapper l'osier avec la batte entre les montants ou traverses, de façon à ne pas laisser de vide. Pour obtenir un bon résultat il est utile que les traverses ne soient pas trop éloignées l'une de

l'autre, sans quoi il serait presque impossible d'avoir un travail convenable.

Le fond terminé, on place les montants comme il a été dit pour les autres paniers, en tenant compte que dans la forme carrée on emploie les montants piqués (82), et on a soin de bien garnir les montants du bout, comme il est dit au n° 83.

Pour fixer et régulariser les montants, on fait quelques tours de torche comme je l'ai expliqué déjà pour les autres paniers. On frappe un peu cette torche, mais il n'est pas nécessaire de la tasser autant que le reste de la closture, car le torchette clôt toujours un peu de lui-même.

La torche terminée, on commence le travail des côtés. Il faut choisir pour cela, autant que possible de l'osier qui fasse juste le tour du panier, sauf toutefois un petit bout de cime qui reste en plus, étant trop fin pour être employé utilement.

Le travail se fait de droite à gauche, c'est-à-dire à l'inverse du travail ordinaire. On y trouve l'avantage de pouvoir travailler l'osier de la main gauche, tandis que la droite ne quitte pas la batte; car, s'il fallait la poser et la reprendre à chaque montant, on ferait une perte de temps très sensible.

On prend donc deux brins d'osier, que l'on place, le pied derrière chacun un montant, A et B, par exemple (fig. 53). On peut commencer à un endroit quelconque du panier, cela n'a pas d'importance. Le premier brin d'osier A étant placé derrière le montant 1 et le brin B derrière le mon-

tant 2, on passe le brin A en dessus du brin B, derrière le montant 3, et on le ramène en avant. On tasse avec la batte entre les montants 2 et 3. On reprend le brin B, que l'on passe en avant du montant 3, dessus le brin A, derrière le montant 4, et qu'on ramène en avant. On tasse avec la batte entre les montants 3 et 4. On reprend alors le bout du brin A que l'on passe sur le brin B, derrière le

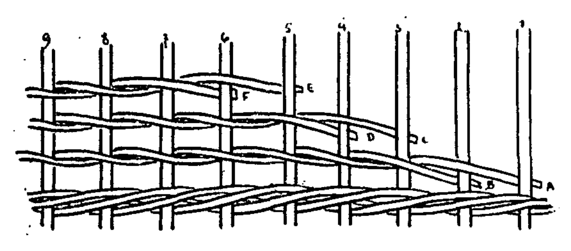


Fig. 53.

montant 5 et qu'on ramène en avant. On frappe avec la batte entre 4 et 5, etc..., et toujours de même, en employant chaque brin alternativement, passé par-dessus l'autre...

Avec la batte, il faut frapper modérément, sans quoi on ferait remonter le travail partout ailleurs. C'est en travaillant qu'on peut se rendre compte de la façon de procéder.

Lorsque les deux brins employés sont revenus au point de départ, on en prend deux autres (C et D, par exemple, même figure) que l'on place le pied

derrière les montants qui suivent ceux où l'on avait commencé d'abord. On mettra ainsi C derrière 3 et D derrière 4, et on travaillera comme précédemment en employant chaque brin alternativement, et en frappant continuellement comme il a été dit plus haut.

Le tour du panier étant fait à nouveau, on prend deux autres brins E et F, et ainsi de suite, ajoutant deux brins à chaque tour, en commençant toujours sur les montants qui suivent ceux où les précédents ont été posés. On obtient ainsi par la continuation du travail, une sorte de bande qui fait le tour du panier en montant graduellement vers le haut jusqu'à la fin et qui est du meilleur effet lorsqu'elle est bien régulière. Lorsque les osiers ont été bien choisis, chaque largeur de bande comprend des osiers de plus en plus fins, diminuant bien régulièrement pour recommencer tout à coup à la bande suivante par des gros et diminuer ensuite, etc...

La bordure se fait comme toute autre, en tenant compte que si le panier doit recevoir un couvercle, on la fait plus étroite; ce résultat s'obtient en ne passant que *devant* trois ou quatre montants lorsqu'on *reprend* les bouts des montants déjà rabattus.

Si le panier doit recevoir une anse, on peut également laisser un vide spécial en passant deux montants à la fois, comme il a été dit pour les autres paniers.

Closture sur lattes

122. La closture sur lattes s'emploie surtout pour les corbeilles à grains, et pour les vans. Le procédé de travail est le même dans ces deux articles, mais la description de la fabrication d'un van entraînerait hors des limites de ce traité, par suite des nombreuses reprises qu'il y a à faire dans ce travail qui est très irrégulier; il faut en effet modifier ses rangs et le nombre des lattes presque à chaque tour pour obtenir la forme voulue.

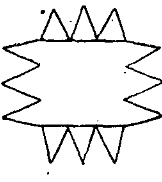
Ceux que la fabrication d'un van intéressera auront plus d'avantage de s'en procurer un comme modèle, et de l'imiter en tenant compte des détails donnés ci-dessus pour une corbeille, puisque, je le répète, le travail est du même principe.

La closture sur lattes étant une fabrication toute spéciale, il faut commencer par la description de la fabrication des fonds, qui ne se rapporte en rien à ceux déjà décrits.

Prenons pour exemple une corbeille à grains des dimensions suivantes : diamètre du fond, 29 centimètres, diamètre intérieur à l'ouverture, 36 à 37 centimètres, hauteur intérieure de la corbeille, 30 centimètres. C'est la taille la plus courante, contenant environ 25 litres.

123. Pour commencer le fond, il faut d'abord deux planchettes minces (fig. 54) ayant 5 centimètres de largeur, 13 centimètres environ de lon-

gueur, et une épaisseur de 3 millimètres seulement. A chaque bout, et sur une longueur de 4 centimètres, on fait des entailles en **V** comme on le voit sur la figure, de façon qu'il reste trois pointes en **Λ** renversé. On adoucit les côtés de ces pointes à l'aide du couteau afin que les angles ne coupent pas l'osier, puis on pose les deux planchettes l'une sur l'autre, en travers l'une de l'autre, comme elles sont représentées, et on commence à travailler avec deux brins un peu fins, en commençant par la cime que l'on soutient en la prenant entre les deux planchettes. On emploie alternativement les deux brins de la main gauche, en tournant vers la gauche, et en frappant avec la batte dans chaque intervalle. Il est souvent nécessaire au début d'avoir une batte peu épaisse afin qu'elle puisse pénétrer dans les petits intervalles. Ceux qui font couramment la closture ont habituellement une batte plus mince d'un côté que de l'autre, ce qui permet de pénétrer dans les petits intervalles, tout en conservant à l'outil le poids nécessaire.


Fig. 54.

Les premiers brins d'osier ont été commencés par la cime, mais nulle part ailleurs (sauf dans les torches), on ne doit commencer autrement que par le pied. Lorsque les deux premiers seront employés, on les raboutera avec d'autres, en commen-

çant par le pied, et par la suite on remplacera chaque cime par un pied nouveau, le pied restant en dessous, et le bout inutilisé de la cime en dessus.

Il faut également tenir compte qu'il est nécessaire de remplacer les deux brins en même temps, afin d'avoir toujours un certain équilibre de force dans leur emploi. Mais dans les fonds il n'est pas nécessaire que l'osier fasse juste un tour, ce qui se comprend facilement en songeant qu'au commencement surtout, chaque brin fait plus d'un tour. Il suffit de veiller à ce que les raboutages soient faits tantôt d'un côté, tantôt de l'autre, et non toujours du même côté.

Lorsqu'on a fait plusieurs tours et que l'on approche de l'extrémité des pointes des planchettes, on place les lattes qui serviront de monture au fond et à la corbeille.

On a préparé à cet effet 22 lattes, en bois quelconque, facile à fendre et pas trop cassant. Le chêne est tout indiqué pour ce travail, ou bien le châtaignier. Ces lattes ont environ 45 centimètres de long, sur une largeur de 30 à 40 millimètres au bout le plus large, et une épaisseur de 3 millimètres environ. L'un des bouts se termine en pointe, aussi bien sur la largeur que sur l'épaisseur. La largeur doit être d'environ 25 à 30 millimètres à l'endroit où elles doivent être ployées au bord du fond, ce qui fait que la forme pointue ne doit pas être régulière dans toute la longueur.

Après avoir fendu ces lattes comme il est dit au n° 64, on se sert du *cheval* (14) pour les aiguiser et les planer. Les côtés doivent être adoucis afin que les angles ne coupent pas l'osier, de sorte que le bout de la latte doit avoir la forme représentée à droite de la figure 55. On amincit également un peu à l'endroit où la latte doit être ployée, afin d'éviter qu'elle ne casse. La figure 55 représente une latte, ou piquet, pour closture.

Les lattes prêtes, il s'agit de les placer. Les deux planchettes forment ensemble douze pointes. On en

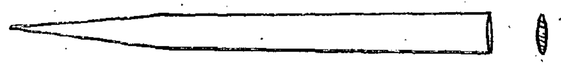


Fig. 55.

munira dix de deux lattes chacune, et les deux autres d'une seulement, ce qui fait les vingt-deux qui ont été préparées. Il n'y aurait nul inconvénient d'en mettre vingt-quatre, sinon qu'elles se trouveraient plus serrées, et dans la pratique, ce nombre de vingt-deux est adopté couramment.

La pointe étant aiguisée suffisamment, on l'introduit entre l'osier et la planchette, et on frappe sur le bout avec la batte pour la faire pénétrer, puis on met une deuxième latte à côté. On fait de même à toutes les pointes, sauf deux, opposées, où l'on n'en met qu'une. Les lattes doivent être piquées du côté qui sera le *dessous* du fond (fig. 56).

Lorsqu'elles sont toutes posées, il reste entre elles très peu d'espace, et celles qui sont piquées deux à deux n'en laissent pas du tout. On continue donc à travailler comme si elles n'étaient que *douze*,

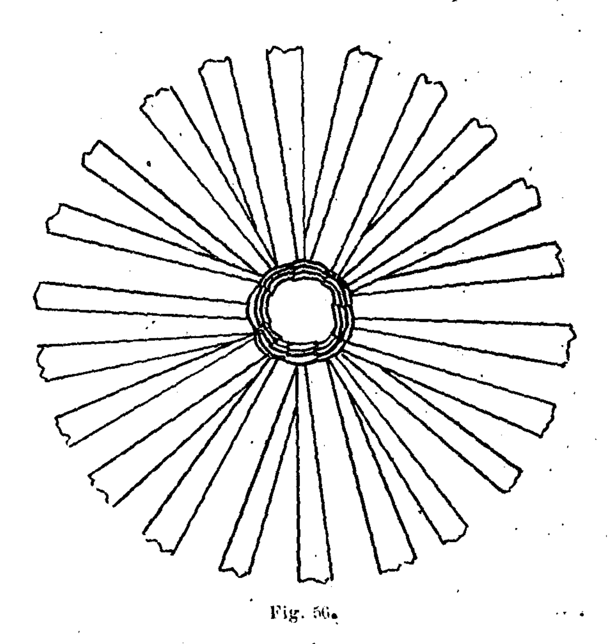


Fig. 56.

mais en maintenant la régularité d'écartement, de façon que toutes les lattes soient à *distance égale l'une de l'autre à l'endroit où elles seront reployées* pour faire les côtés de la corbeille.

En les maintenant ainsi bien régulièrement, il arrive un moment où il se trouve de l'espace libre entre toutes. On les prend alors une à une et on travaille sur vingt-deux comme on faisait précédemment sur douze. Ces reprises se font habituellement lorsque le fond a environ 15 à 16 centimètres de diamètre.

On le continue de la sorte, en employant toujours de l'osier un peu plus fort et un peu plus long à mesure que le fond s'agrandit, et jusqu'à ce qu'on ait obtenu une largueur de 26 centimètres.

Comme dans tout panier, il est bon de veiller à ce que le fond soit un peu bombé, ce qui augmente la solidité.

Le diamètre voulu étant obtenu, on fait une torche à trois brins un peu longs et forts, en commençant par les cimes, et en terminant de même, c'est-à-dire que les trois premiers brins ont été raboutés en pied par trois autres. On frappe également cette torche dont le parement doit se trouver en *dessous*. Elle fournit généralement deux à trois tours selon l'osier employé, et en tous cas il est nécessaire que le fond ait alors 29 centimètres.

124. Le fond ainsi terminé, on rabat toutes les lattes en les ployant franchement sur la bordure du fond, de façon que le dessus bombé du fond soit dans la corbeille. Aussitôt les lattes rabattues, on commence une nouvelle torche à quatre brins, longs et un peu gros. On commence par les cimes, en faisant le parement en dehors, et on veille avec

attention que toutes les lattes se trouvent maintenues dans la direction nécessaire, pour arriver au diamètre voulu en haut. Il ne faut pas qu'elles soient trop droites ni trop évasées, et toute l'attention est nécessaire, surtout pour un débutant. Car il faut bien se souvenir que si le travail est mal embarqué, il sera *impossible* quand on s'en apercevra, de le modifier. La closture donne en effet un travail très résistant, et la force d'un homme ne peut faire fléchir une corbeille bien faite.

Si l'on considère en outre que l'on ne s'aperçoit souvent de la mauvaise direction que l'on prend que lorsque le travail est déjà avancé, on comprendra qu'il est nécessaire d'apporter toute son attention à bien faire ce *renversement*.

Lorsque les quatre brins de la torche arrivent au pied, on les remplace par d'autres de façon à terminer par les cimes. Il faut toujours serrer avec la batte, et on ne doit pas voir de jour du tout dans le renversement.

Le travail des côtés se fait ensuite de la même façon que s'il s'agissait de closture sur osier, comme je l'ai décrit au n° 121, en employant au début de l'osier un peu plus court et plus fin, et en augmentant graduellement de longueur et de grosseur à mesure que le travail avance et que la corbeille s'élargit.

Les lattes ne laissant entre elles qu'un vide assez minime, on comprendra facilement qu'il est plus facile d'obtenir une closture parfaite qu'avec l'osier

dont les montants laissent entre eux un espace, dont l'effet est encore augmenté par l'épaisseur des dits montants.

Il suffira donc pour faire les côtés de la corbeille de se reporter au n° 121 et de procéder comme s'il s'agissait de closture sur osier. Mais la bordure diffère essentiellement.

Selon les cas ou le désir du client, on fait la *bordure mince*, ou le *gros bord*.

125. La bordure mince est simplement le travail de closture continué jusqu'au dernier brin. Mais le dernier rang diffère néanmoins un peu, l'osier est un peu plus fort et les deux brins ne font que la moitié du tour de la corbeille. Ils sont alors remplacés par deux autres qui font l'autre moitié et viennent finir où les premiers avaient commencé. La figure 57 représente le dessus d'une corbeille et on peut suivre la disposition des quatre brins d'osier qui ont servi à faire cette bordure et dont les cimes sont restées libres en dehors. Il va sans dire que lorsque les derniers brins arrivent au point où les deux premiers ont commencé, il faut introduire la cime en dessous afin qu'elle occupe bien la place qui lui revient. Si on craint qu'elle ne casse, on la tord un peu, ce qui est préférable puisqu'il faut qu'elle le soit quand même après.

Les cimes qui restent ainsi sont employées à faire des attaches servant à retenir les brins de la bordure. Pour cela on les tord, puis on les rabat *en dedans* de la corbeille, et, faisant un trou à

l'aide du poinçon à environ 4 ou 5 centimètres du bord, on y introduit l'extrémité de la cime qu'on tire en dehors, en serrant fortement. On remonte la cime par-dessus la bordure, puis passant à nouveau en dedans de la corbeille, on vient repas-

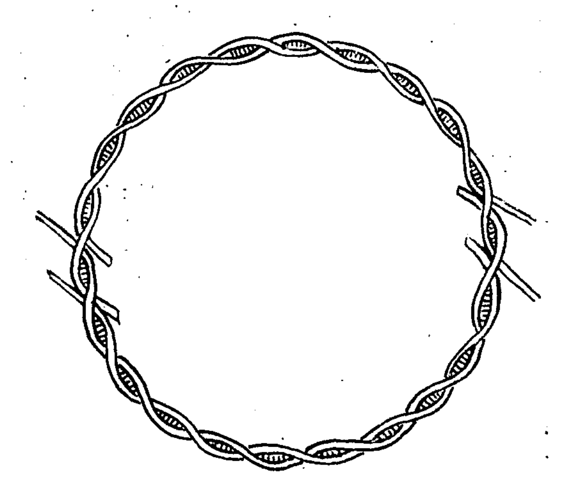


Fig. 57.

ser dans le même trou que tout à l'heure et on serre convenablement. Enfin un troisième tour peut être nécessaire, et ensuite on coupe l'extrémité restante de la cime au ras de la corbeille. Cette cime est habituellement assez serrée dans le travail pour qu'on n'ait pas à craindre qu'elle ne se tire,

c'est pourquoi on ne prend pas d'autres précautions pour son fixage.

On procède de même avec les quatre cimes, puis on coupe toutes les extrémités des lattes au ras de la bordure.

Les poignées se posent entre les attaches décrites plus haut, ce qui fait que la bordure est soutenue à quatre places différentes et cela assure sa solidité.

Le retaillage intérieur et extérieur des brins d'osier doit se faire avec attention afin d'avoir un travail aussi uni que possible.

La bordure unie mince, ci-dessus décrite, est la plus usitée et la plus solide. Quelques personnes lui préfèrent le gros bord, parce que, disent-elles, l'usure est moins rapide. Cela devrait être vrai, et les apparences le prouvent ; mais en réalité le gros bord étant beaucoup plus saillant, est plus exposé aux frottements, et lorsque le premier brin est usé, les bouts se redressent et se cassent, ou bien il faut les couper. Si le gros bord s'usait complètement, il y aurait avantage, mais comme dans l'un et l'autre cas, il n'y a que l'épaisseur d'un brin à user, le plus solide sera certainement celui qui est moins exposé à l'usure, c'est-à-dire le moins saillant.

Ce dernier est encore plus pratique lorsqu'il s'agit de prendre du grain au tas avec la corbeille, le gros bord donnant plus de résistance.

126. Néanmoins, examinons comment se fait le gros bord, qui n'est en réalité qu'une torche à cinq brins, et que représente la figure 58.

On se munit pour ce travail de cinq brins d'osier très longs (2 mètres à 2m50) et de la grosseur du petit doigt au pied. On les place successivement chacun derrière une latte, le bout du pied restant en dehors de la corbeille, en plaçant le premier celui qui est le plus à droite, et les autres successivement en allant vers la gauche. Lorsque tous les

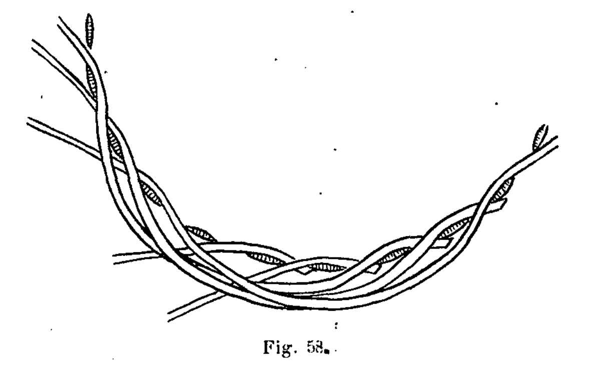


Fig. 58.

cinq sont placés, on reprend le premier, qu'on conduit par-dessous tous les autres, en faisant la courbe à une petite distance des lattes, jusqu'à le passer derrière la latte qui suit le dernier brin placé, et on continue en prenant toujours celui qui est resté le plus à droite, pour le porter le plus à gauche, en passant toujours *devant* quatre lattes.

Quand on a ainsi fait le tour de la corbeille, et qu'on revient au point de départ, on retaille assez

court les pieds des brins d'osier afin qu'ils ne gênent pas, et on continue encore un tour complet si la longueur de l'osier le permet, puis pour arrêter le tout on fait un rang de bordure simple comme je l'ai décrite au numéro précédent, en se servant également des cimes restantes pour faire des attaches.

Le gros bord doit également être frappé afin d'en augmenter la solidité.

Pour les poignées, pieds, barres, etc., se reporter aux n°s 156 et suivants.

127. Les picotins ou quarts à avoine se font sur le même principe. Mais comme ils sont beaucoup plus petits, le nombre de lattes est moindre. elles sont aussi beaucoup plus courtes, et proportionnées à la contenance à obtenir.

Les planchettes qui commencent le fond ne sont taillées qu'en deux pointes à chaque bout, et leur largeur n'est que de 4 centimètres environ. A chaque pointe, on pique deux lattes, ce qui fait en tout seize lattes. Au renversement on se contente d'une torche à trois, et dans le travail des côtés, on ne cherche pas à employer de l'osier ne faisant qu'un tour exactement. Il serait généralement trop fin. On se contente alors de veiller à ce que les nouveaux brins soient placés tantôt d'un côté, tantôt de l'autre, afin d'égaliser le plus possible les épaisseurs, et on commence et termine les deux mêmes brins toujours ensemble

On termine toujours par un gros bord, à cinq

brins également, en employant de l'osier de 1m50 à 2 mètres selon la grandeur du picotin.

La bordure d'arrêt se fait avec deux brins faisant le tour complet, et dont les cimes servent d'attaches. Au côté opposé, on fait deux attaches avec deux petits brins d'osier piqués le long d'une latte, et employés comme les autres cimes.

On ne met jamais de poignées, ni de pieds, aux picotins.

CHAPITRE X

Vannerie en clair

128. La vannerie en clair diffère des précédentes en ce que le travail des côtés n'est pas *rempli,* il reste clair, réduit aux seuls montants, très drus, qui sont soutenus de place à autre par une bande tressée qui les régularise et les maintient. Le nombre de ces tresses est subordonné à la hauteur du panier ; il est nécessaire qu'il y en ait au moins une au milieu de la hauteur du panier, et la seconde, au haut. Il faut tenir compte toutefois, qu'après la tresse du haut, il faut réserver l'espace nécessaire pour faire la torche et la bordure. La dernière tresse sera donc faite à une hauteur calculée en conséquence. Selon la hauteur du panier, on fera une, deux, trois tresses, etc., dans la hauteur (non comprise celle du haut) en les espaçant en conséquence. En aucun cas on ne doit se contenter de faire seulement la tresse du haut, car le travail serait malpropre. On conçoit facilement que l'osier a toujours un peu de croche, et que, s'il n'est soutenu qu'en bas dans l'ourdissage, et en haut dans la tresse, les brins seront irréguliers et se toucheront ou s'écarteront selon le cas. Tandis qu'une tresse au milieu les régularise et les maintient bien parallèles.

Ces observations s'accordent aux deux sortes de travail en clair.

Le travail en clair se fait de deux façons : entièrement en brins d'osier ourdis, c'est le *clair fin,* ou en brins d'osier espacés, ourdis sur le fond, les vides étant comblés par des lattes aiguisées, piquées dans une torche ; c'est le *piqué.*

Clair fin

129. Le clair fin est un travail très employé pour la confection des paniers de marché, des corbeilles à étalage, des corbeilles d'emballage, des berceaux, etc., et à une foule d'emplois qu'il est impossible d'énumérer. Ce travail est solide, peut supporter des charges très lourdes, et très élégant lorsqu'il est bien fait. Il demande l'emploi d'osiers bien droits et bien propres.

Que le panier ou la corbeille à faire soit rond, ovale ou carré, on emploie toujours les fonds en clair, décrits aux n°s 66 à 68. S'il s'agit d'un panier carré, on pique le montant d'angle dans le bout du brin qui forme le côté du fond, comme il a été dit au n° 82, ou bien on l'ourdit sur l'angle comme il est expliqué au n° 92. Cela dépend surtout de la force que l'on désire donner au montant d'angle.

Les brins destinés à servir de montants doivent être assez droits, et sont de deux sortes, qu'on trouve quelquefois bout à bout, quand la longueur de l'osier le permet. Les courts, qui ont seulement comme longueur la hauteur à donner au panier

(non compris la lame), et les longs qui sont de longueur suffisante pour permettre de faire la bordure. Chacun de ces brins est aiguisé en lame, comme il a été expliqué déjà pour les montants ourdis (90). La longueur de lame est proportionnée à l'espaçage des montants et à la grosseur des brins qui forment le bord du fond. Les brins courts sont souvent pris un peu plus gros que les autres, mais ce n'est pas indispensable et le principal est surtout que les brins longs soient de grosseur nécessaire pour faire une bordure convenable.

Lorsque l'osier permet de trouver les deux brins (court et long) dans le même brin, on prend le court dans le pied, et la cime reste pour faire le bout plus long. Dans ce cas, afin d'éviter la perte d'osier, on aiguise les lames de la façon représentée par la figure 59. On compte à partir du pied la hauteur nécessaire, puis on entaille d'un côté l'osier jusqu'au cœur, on fend ensuite sur la longueur nécessaire, et on ressort du côté opposé. On obtient ainsi deux brins munis chacun d'une lame qu'il n'y a plus qu'à diminuer à l'épaisseur voulue.

Les montants ainsi préparés on les *ourdit*, comme il a été décrit au n° 90, en employant alternativement un montant court, un long, un court, etc., et en ne laissant entre chacun d'eux que l'espace nécessaire au passage de la lame, c'est-à-dire l'épaisseur d'un montant environ, (malgré que l'espaçage peut être plus grand selon,

le travail que l'on fait). Il faut avoir soin que les bouts des lames soient rangés bien régulièrement à l'intérieur, pour que le travail soit propre.

On progresse ainsi vers la gauche jusqu'à ce qu'on ait fait le tour du panier, et lorsqu'on arrive au dernier brin on passe la lame derrière, puis devant les montants suivants, comme il a déjà été expliqué (90).

S'il s'agit d'un panier carré dont le montant d'angle est piqué dans le coin du fond, on ourdit

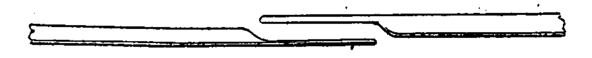


Fig. 59.

comme s'il n'existait pas, en laissant les bouts de lames en dedans et en continuant avec le montant qui suit. Mais si le montant d'angle est ourdi, on l'emploie en même temps que les autres et comme tout autre.

Il est nécessaire également de veiller à ce que les montants se maintiennent autant que possible dans leur position naturelle en ourdissant, le travail sera plus facile par la suite.

130. Les montants posés, on fait la première tresse, destinée à les réunir et maintenir à distance régulière. Cette tresse se fait à une hauteur déterminée selon les considérations indiquées au n° 128, au début de cet article.

Cette hauteur étant fixée, on commence la dite tresse à un endroit quelconque s'il s'agit d'un panier rond, au milieu du côté s'il s'agit d'un panier ovale ou d'un panier carré. Lorsqu'il y a plus d'une tresse à faire et qu'on désire que chaque tresse soit arrêtée où elle a commencé, on commence plutôt en bout dans l'ovale (les berceaux par exemple) et sur l'un des montants d'angle dans les paniers carrés. La seconde tresse est commencée à l'opposé, etc.

Pour faire la tresse, on prend deux brins d'osier de bonne qualité, un peu moins gros que les montants, on les croise par les cimes, puis on les ploie autour du montant que l'on a choisi pour commencer la tresse A, par exemple (fig. 60), ramenant en dessus de l'autre le bout qui a été placé derrière le montant, et qui est marqué 1 sur la figure. Tenant ce bout 1 dans la main gauche, on prend le bout 2 dans la droite et on le passe derrière le montant B. Dans ce travail les brins 1 et 2 ont subi un peu de torsion ensemble. On reprend dans la main gauche le brin 2 et dans la droite le brin 1 qu'on passe derrière le montant C, etc., toujours de même, en ramenant en devant, par-dessus l'autre, le brin qui a passé derrière le montant.

Mais quand on passe le brin d'osier derrière le montant, il est nécessaire, avant de le ramener en devant, de régulariser en poussant avec le pouce droit, la distance du montant au montant précédemment employé. Pour cela on écarte des deux

mains les brins d'osier de la tresse, et le pouce droit pousse le montant à la place qu'il doit occuper. On ramène aussitôt chaque brin d'osier, et il se forme sur le montant un pli qui l'empêche de se déplacer. Dans ce travail l'osier est enroulé à sens contraire du travail habituel.

Lorsqu'il s'agit de rabouter par le pied, on choisit le moment où *le brin à remplacer* est passé *derrière* un montant (2, derrière le montant D,

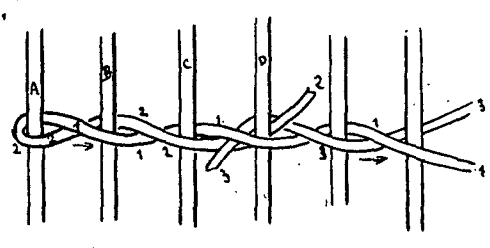


Fig. 60.

fig. 60), le bout libre étant ramené en devant comme s'il s'agissait de continuer le travail. On introduit alors le brin de remplacement, 3, par derrière le montant (D) le pied revenant en devant, entre les deux brins (1 et 2) de la tresse. On laisse en haut le bout libre du brin 2 et on continue en employant à sa place le brin 3. On voit que de cette façon le bout employé de chaque pied se trouve pris entre les deux autres brins, et il n'y a pas à craindre qu'il s'échappe.

S'il s'agit de remplacement par la cime, on introduit simplement la cime du nouveau brin entre le brin et le montant, et on continue de travailler en considérant les deux brins comme s'ils n'en faisaient qu'un seul. Il faut avoir soin dans ce cas qu'ils soient employés toujours bien parallèles.

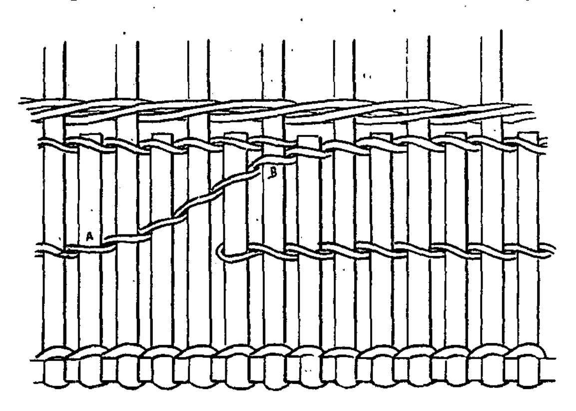


Fig. 61.

et non tordus, ce qui serait du plus mauvais effet.

Lorsqu'on a ainsi fait le tour du panier, et qu'on arrive à quelques montants près de l'endroit où on a commencé, on continue la tresse en biais (A B. fig. 61), de façon à monter jusqu'à la hauteur où on compte faire la dernière tresse, et on continue à nouveau un tour complet avec les mêmes précautions concernant l'espaçage. Il faut aussi que les

tresses soient conduites bien droites, sans hauts et bas dans la ligne, ce qui serait disgracieux.

Quand le tour complet est fait à nouveau, on laisse les bouts des brins sur les derniers montants, où ils s'appuient sur le commencement du rang, et on les coupe. Ils seront du reste soutenus en dessus par la torche, ou par la bordure s'il n'y a pas de torche.

Comme il a été dit plus haut, si on désire ne pas faire remonter la première tresse pour commencer la deuxième, on peut arrêter sur les montants où l'on avait commencé, en appuyant les derniers brins sur le rang de tresse, en laissant les bouts en dedans. On recommence alors la deuxième tresse, à la hauteur voulue, mais à l'opposé d'où la première a commencé.

131. La dernière tresse du bord étant faite, et la hauteur du panier bien régularisée, en baissant ou haussant la tresse, au moyen de la batte, on coupe l'extrémité restante des montants courts au ras de ladite tresse, puis on fait un tour de torche (87) avec quatre brins, donnant une double face (fig. 61) c'est-à-dire passant devant deux montants, et derrière deux autres. Cette torche commence par les cimes et se termine de même.

Après la torche, on borde comme il a été dit déjà à l'article crocane (109). Le panier est terminé, et il n'y a plus qu'à le munir d'anses (137) ou de poignées (141) et de barres en dessous (156) si l'on veut et selon l'usage auquel on le destine.

En règle générale les paniers clairs se font avec peu d'évasement, ce qui facilite beaucoup la régularité d'espaçage des montants dans les tresses, mais cette condition n'est pas absolue, cela dépend, je le répète, de l'usage auquel on destine le panier. Du reste qu'il soit droit ou qu'il soit évasé, le procédé de travail reste le même.

Clair piqué

132. Le clair piqué s'emploie de préférence pour les articles de résistance, un peu grossiers, cages à poulets, mannes d'emballage, etc., tous articles dans lesquels on demande plutôt de la force que de l'élégance.

Pour ce travail, on procède (fig. 62) à peu près comme dans le clair fin, les fonds peuvent être les mêmes, les montants sont aiguisés de la même façon, mais la lame est plus longue. Il n'y a pas de montants courts puisque le piquet les remplace, et dans l'ourdissage, on espace les montants en tenant compte de la largeur des brins d'osier ou des lattes que l'on veut piquer ; il faut veiller à ce que l'espace réservé soit suffisant pour que l'on ait toute facilité pour faire la tresse.

Les montants placés, on fait trois ou quatre tours de torche (la figure 62 n'en représente que deux tours, afin de ne pas rendre le dessin confus) avec de l'osier un peu fort, proportionné du reste aux montants et aux dimensions du panier ou de la cage. Cette torche se fait à trois brins, parement en

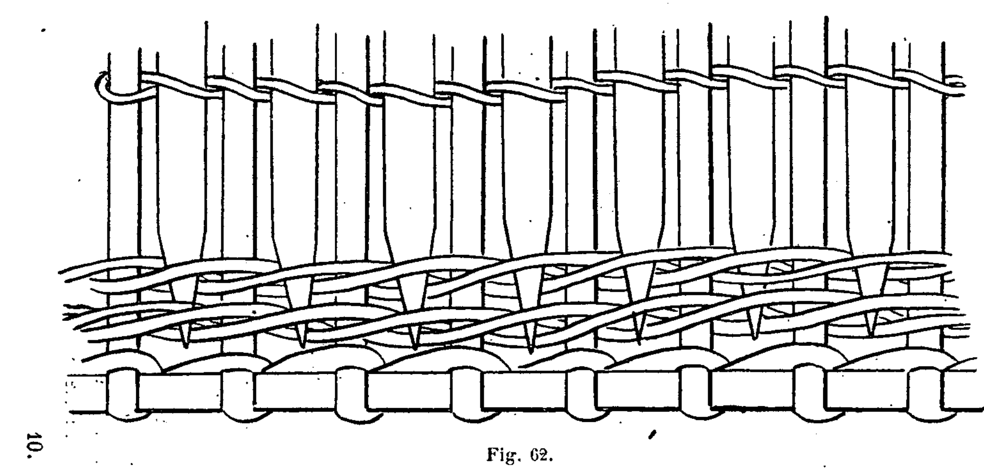


Fig. 62.

10.

dehors, et se commence par les cimes. Lorsque les paniers sont grands, et que l'osier employé ne fait pas le tour complet, il est préférable de commencer une torche d'un côté, puis une seconde du côté opposé. On les conduit alternativement, reprenant l'une quand l'autre est revenue au point où la première a été arrêtée, etc. Ce procédé est souvent préférable, car on obtient ainsi une plus grande régularité tout autour.

133. Les rangs de torche terminés, on se munit d'un bon assortiment de *piquet*, préparé tel qu'il est décrit au nº 167. Ce piquet, généralement en saule ou en gros osier, doit être assorti en différentes largeurs, car il est bien rare que les montants du panier soient espacés d'une façon absolument régulière, et il est nécessaire que les vides entre chaque montant et chaque piquet soient à peu près réguliers. On arrive à ce résultat en employant du piquet proportionné au vide dont on dispose.

La longueur du piquet doit également être fixée d'avance. On lui donne comme longueur la hauteur totale du panier (ou de la cage) moins l'épaisseur de la bordure.

Ayant son assortiment sous la main, on prend l'un des brins de piquet que l'on enfonce dans la torche, dans le vide produit par le brin d'osier qui passe sur deux montants (fig. 62). A l'aide de la batte, on l'enfonce jusqu'à ce que l'extrémité supérieure soit à la hauteur voulue, ce dont on se rend compte en mesurant à l'aide d'un bout d'osier

ou de bois, coupé de longueur, ou à l'aide d'une mesure qu'on se fait spécialement. Il est préférable de mettre le haut du piquet à la hauteur voulue, et de retailler la pointe si elle est trop longue, le retaillage étant ainsi beaucoup plus facile.

Lorsque tout le piquet est ainsi posé, on fait la tresse tout autour, absolument comme il a été dit au n° 130, en la commençant sur un montant, et en employant les brins de piquet tout comme s'il s'agissait de montants ordinaires. Le premier tour fait, on gagne en biais la hauteur du deuxième tour qui se trouve à suivre au ras du bout supérieur du piquet. Si les brins ont été régulièrement enfoncés, il n'y a qu'à les suivre pour avoir une hauteur régulière.

Quand le tout est ainsi *tracé (tracer* est employé souvent pour désigner l'action de faire la tresse ; on dit *tracer* pour *tresser)* on peut terminer par une torche comme dans le clair fin, mais en général on n'en fait pas dans le clair piqué. On se contente de *border* aussitôt sur le dernier rang de tresse. Mais naturellement si on désire obtenir une plus grande rigidité de la bordure, on peut faire une torche en osier un peu fort, c'est affaire de goût ou d'usage.

134. Dans les paniers d'emballage carrés, la bordure est soutenue par un brin de bois bien droit et de trois à quatre centimètres de grosseur, selon la grandeur du panier, placé *sous* la bordure, et tenu en côté par trois attaches (une au milieu, une

à chaque bout), et fixé en bout par la poignée au milieu, et une attache à chaque bout (151).

Dans bien des cas on emploie aussi comme piquet, de gros brins d'osier fendus en deux et aiguisés. De l'extérieur, un panier ainsi fait paraît être tout en osier rond.

Dans les cageots à poulets, dans les mues à faisans, on emploie de l'osier fendu comme montant court, mais dans ces articles le montant court est ourdi comme dans le clair fin, et non piqué. On l'emploie absolument comme s'il s'agissait d'osier rond dans un clair fin ordinaire.

CHAPITRE XI

Croisé

---

135. Comme son nom l'indique le *croisé* est un genre de travail dans lequel les brins d'osier sont *croisés* ensemble. C'est une variété du clair fin, dans lequel les montants sont penchés, et doublés d'autres montants penchés à sens contraire. Ce travail s'emploie dans les paniers de fantaisie et surtout dans la fabrication des berceaux.

La préparation est absolument la même que pour le clair fin, en tenant compte que les montants courts doivent être un peu plus longs, à cause de l'inclinaison. En ourdissant, on espace également un peu plus, à cause toujours de l'inclinaison qui rapproche les montants.

Lorsque tous les montants ont été placés, on se munit d'autres montants (généralement les cimes qui restent des bordures des travaux précédents, pourvu qu'elles ne soient pas trop fines) de la longueur des montants courts déjà placés. S'il s'agit de cimes on les laisse dans leur longueur totale et on retaille le surplus après travail. Ces montants que l'on ajoute sont toujours un peu moins gros que les premiers.

Ces nouveaux montants étant à portée de la main, on commence une torche à trois brins avec

de l'osier de moyenne grosseur, et on pose en travaillant, à gauche de chaque montant, un des nouveaux, cime, etc., que l'on a préparés et que la torche fixe et maintient en place. Dans ces nouveaux montants, on met la cime en bas, et on laisse en haut la longueur nécessaire pour atteindre à la bordure. On fait ainsi le tour du panier, dont *tous* les montants se trouvent doublés.

Pour tracer (faire la tresse) on penche *à droite*, par un pli au bord de la torche, tous les premiers montants, puis on penche *à gauche*, en dessus des premiers, ceux que l'on a mis en second lieu, de façon à obtenir un croisement régulier plus ou moins incliné. A la hauteur où l'on désire commencer la tresse, on choisit *deux* de ces montants croisés (A, fig. 63) et on ploie autour les deux brins d'osier qui doivent faire la tresse, absolument comme s'il n'y avait qu'un montant. On veille à ce que le point de croisement soit bien au milieu de la distance qui sépare les deux montants employés, afin que le travail ne *penche* pas, et on continue de tracer comme s'il s'agissait d'un clair ordinaire, mais en employant toujours un montant penché à droite et un penché à gauche ensemble, et en veillant à conserver la régularité de pente.

Lorsqu'on a fait le tour du panier, on vient terminer la tresse là où elle a commencé, car le croisé ne se prête guère au travail de tresse en biais. On recommence la tresse suivante à sa hauteur, en prenant les mêmes précautions et en

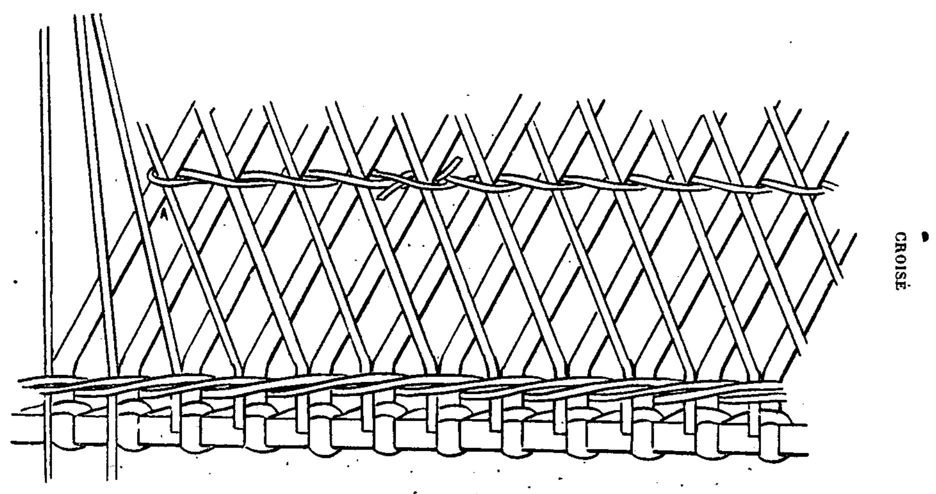


Fig. 63.

veillant à conserver la même inclinaison au croisé.

Le travail du croisé n'est pas plus difficile que le clair ordinaire, mais il est plus minutieux par suite de l'enchevêtrement qui se produit avec les montants croisés de sens et d'autre.

Lorsque la tresse du haut est faite, on coupe au ras les montants courts, et *tous* les montants qui ont été mis en deuxième lieu. On fait une torche à quatre à double face, et on borde ensuite comme s'il s'agissait d'un clair fin ordinaire. Les extrémités inférieures des seconds montants sont retaillées au bord de la torche qui les fixe.

136. On fait assez souvent emploi combiné du croisé et du clair ordinaire pour obtenir de jolis effets, notamment dans les corbeilles à papier. On commence par faire du clair ordinaire, puis après la première tresse, on croise les montants jusqu'à la deuxième tresse, et on les redresse jusqu'à la troisième. On a obtenu ainsi un dessin plus joli, mais il faut remarquer que dans ce cas, les montants ne sont pas doublés, et qu'ils sont croisés entre eux.

Ce travail s'emploie plutôt dans la vannerie fine, dont les procédés sont différents, mais j'ai tenu à le signaler ici, parce que certains ouvriers en font emploi également dans la grosse vannerie.

CHAPITRE XII

Anses et poignées

---

137. Selon l'usage auquel on les destine, les paniers sont munis d'anses ou de poignées, parfois des deux. L'*anse* traverse toute la largeur du panier, d'un bord à l'autre ; la *poignée* se place en un point déterminé de la bordure, et sa longueur est proportionnée à la largeur de la main, et à la force qu'il lui faut avoir pour supporter le poids du panier auquel elle est fixée.

La fabrication des anses et des poignées diffère peu, elle part du même principe. L'anse est munie d'un sous-anse, la poignée n'en emploie généralement pas.

138. Le *sous-anse* (AAA, fig. 64) est un bout de bois rond, de la grosseur du doigt environ, un peu plus ou un peu moins selon la force du panier, reployé en arc aplati, et aiguisé de chaque bout pour être introduit dans l'épaisseur des côtés du panier.

On prend généralement pour cet usage un bout d'osier dur, un brin de bourdaine blanche (35) ou noire (34), etc., ou n'importe quel bois pourvu qu'il soit droit, uni, flexible, mais *pas mou*. Les bois mous ont l'inconvénient de se ployer sous la main quand le panier est lourdement chargé, et l'anse alors ne vaut plus rien. C'est pourquoi

l'osier moelleux, le bois de tilleul, sont à rejeter, tandis que la bourdaine blanche donne un excellent résultat.

Le brin destiné à faire un sous-anse doit être mis à tremper dans l'eau pendant un temps plus ou moins long, selon sa nature et sa grosseur (il ne faut jamais employer de bois vert). S'il s'agit

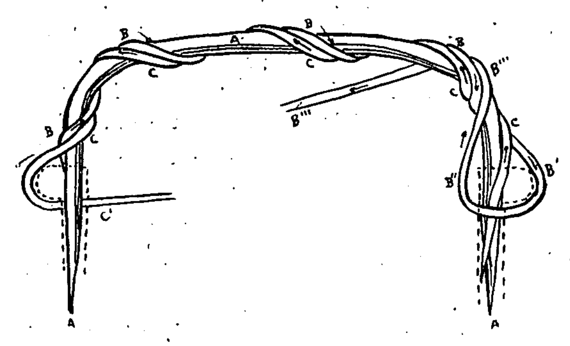


Fig. 64.

de bois entièrement recouvert de son écorce, plusieurs jours de trempe à fond peuvent être nécessaires. S'il s'agit de bois écorcé ou préparé comme il est indiqué au n° 35 pour la bourdaine, quelques heures de trempe suffisent. C'est une raison qui doit faire préférer les bois écorcés aux autres, mais il s'y joint aussi la question de conservation, les bois entièrement recouverts d'écorce étant beaucoup plus exposés à l'attaque des vers.

Le bois trempé, on appuie un genou à l'endroit où on désire faire la première courbure du sous-anse (environ 20 à 25 centimètres du pied), et une main tenant le brin d'un côté du genou, l'autre de l'autre, on le courbe de façon que les deux bouts restés droits soient à peu près à l'équerre. On place à nouveau le genou un peu plus loin, selon la largeur du panier, puis de même façon on le courbe à nouveau. Les deux extrémités du brin de bois doivent alors être dans une même direction et le milieu du sous-anse, entre les deux courbes, ne se trouve que légèrement arqué par suite de l'élasticité du bois, ce qui donne plutôt à l'ensemble l'aspect d'un carré un peu arrondi. Il ne faut pas appuyer le genou sur le milieu du sous-anse, car l'arc serait alors trop rond, et cette forme est moins convenable.

La forme donnée, on coupe les deux extrémités aux longueurs qu'on juge convenable. Il est utile que ces extrémités descendent assez profondément dans les côtés du panier, et comme l'anse montée a environ 12 centimètres au-dessus de la bordure dans les paniers moyens, il est facile de se rendre compte de la longueur qu'il faut laisser. On les aiguise ensuite à la plane ou au couteau, en enlevant le bois *du côté de l'intérieur*.

On fait ensuite un trou à l'aide du poinçon, dans la bordure, entre les deux montants réservés à cet effet, si cette précaution a été prise, ou le long d'un montant s'il n'est pas réservé d'espace spécial.

On introduit la pointe du sous-anse dans l'ouverture, puis on l'enfonce en appuyant avec la main, le panier étant posé sur le sol. La même opération est répétée de l'autre côté et le sous-anse est placé. Il ne reste qu'à le régulariser en hauteur, en courbure, etc.

Il faut avoir soin, en piquant le poinçon pour faire l'avant-trou, de bien choisir le milieu du panier, afin qu'il soit bien équilibré. En piquant le deuxième bout du sous-anse, il faut aussi le courber avec précaution afin de ne pas le casser ni le ployer, car il serait hors d'usage.

139. Pour faire l'anse, deux procédés sont plus généralement employés : l'*osier tordu* qui est le plus solide, et l'*osier nature* qui donne un travail plus coquet.

Dans tous les paniers de fatigue, il faut employer l'osier tordu. Pour cela, on se munit de brins d'osier de moyenne grosseur (8 à 10 millimètres au pied), et ayant de 2 mètres à 2m50 de long, pour des paniers de grandeur courante, ayant environ 30 à 35 centimètres de largeur. On aiguise le pied de l'osier (qui a été préalablement trempé) en pointe allongée, puis, mettant le panier devant soi, *l'anse en travers* (c'est-à-dire le bout du panier vers soi), on enfonce la partie aiguisée du brin d'osier le long du sous-anse, à gauche, du *côté opposé* à l'ouvrier. Puis prenant la cime de l'osier dans la main droite, la main gauche un peu plus bas, tenant également le brin *sans serrer*,

on donne de la main droite un mouvement de *torsion* à l'osier, et on continue comme si on tournait une manivelle, descendant les mains au fur et à mesure de l'avancement du travail, en évitant que l'osier ne fasse de pli ni ne se boucle. Sous cette action, l'osier se fend dans toute sa longueur et se roule sur lui-même comme une corde, ce qui lui donne une grande solidité et lui permet de se ployer à volonté aux courbes de l'anse.

Pour bien réussir la torsion, il faut que le pied du brin soit bien fixé dans le panier, le long du sous-anse, car s'il tourne sur place, on ne peut le tordre. On remédie quelquefois à cet inconvénient en le penchant d'un côté ou de l'autre, pour obtenir une résistance.

Le brin étant tordu, on le ramène *sur soi* en biais sur le sous-anse, pour l'enrouler autour. On passe sous le sous-anse, pour revenir *par-dessus en tirant l'osier sur soi,* et on continue à enrouler du même sens jusqu'à l'autre côté (droit) de l'anse, de façon que le bout de l'osier termine l'enroulement à droite, près de la bordure, *du côté opposé* à l'ouvrier. L'enroulement doit être calculé de façon à faire trois ou quatre tours autour du sous-anse, même cinq pour les grandes anses, et les tours doivent être très régulièrement espacés pour que l'anse se termine bien partout en même temps au dernier brin. On voit sur la figure 64 le brin B qui revient à chaque tour et suit la direction indiquée par les flèches, pour venir terminer en B'. Arrivé

là, on écarte avec le poinçon les brins d'osier *au-dessous* de la bordure du panier, à côté du sous-anse, *du côté de l'ouvrier,* et on y introduit la cime de l'osier qu'on tire en entier à l'intérieur du panier (B''); on le laisse dans cette position, tel que le montre du reste le brin C' sur la figure.

On change le panier de bout, de façon que le côté qui était à droite de l'ouvrier soit à gauche maintenant, puis prenant un nouveau brin d'osier, on l'aiguise et on l'enfonce de même le long du bord du sous-anse qui est à gauche, et du côté opposé à l'ouvrier. Ce brin est visible en C sur la figure 64, car pour le brin C, l'ouvrier est supposé placé à l'opposé de la figure, car il est impossible de tourner la gravure comme on tourne le panier.

On tord ce nouveau brin comme le premier et on l'enroule de même façon, en *suivant* exactement le premier placé, et on vient terminer également à droite, à l'intersection du sous-anse et de la bordure, du côté opposé à l'ouvrier (à gauche sur la figure, en C). L'extrémité de la cime est également passée à travers le panier et ramenée en dedans, comme il a été dit précédemment, et laissée également dans cette position (C').

On tourne le panier à nouveau (1re position) et on pique un troisième brin à côté du premier, et que l'on tord et enroule de même façon, et qu'on repasse également en dedans du panier, par-dessous la bordure. Tournant à nouveau le panier (2e position), on pose un quatrième brin à côté du

deuxième, et on opère de même. Ces quatre brins sont généralement la quantité nécessaire pour faire une anse, mais il est certain que cette quantité n'est pas absolue, car elle peut varier d'un brin, selon la longueur et la grosseur de l'anse et surtout selon le nombre d'enroulements.

Les quatre brins ainsi placés, on reprend le bout qui se trouve le plus près du sous-anse (toujours le côté gauche de l'ouvrier), on tire fortement dessus pour serrer l'anse sur la bordure et on revient enrouler autour du sous-anse, le long des brins déjà enroulés (B'''). On se trouve ainsi venir terminer en B''' (fig. 65), au-dessous des premiers brins posés. Pour arrêter le travail, on passe le bout restant du brin d'osier entre le sous-anse et les brins qui viennent passer sous la bordure du panier et on serre fortement. Si le premier tour a été enroulé assez bas, le bout de l'osier est tenu en place d'une façon suffisante.

On change à nouveau le panier de côté, et on prend de même le brin d'osier le plus près du sous-anse, on en fait le même emploi pour terminer de même de l'autre côté. On reprend successivement les deux autres brins, et si après leur emploi les deux vides sont garnis et que tous les brins d'osier se touchent, c'est que la quantité d'osier est suffisante et l'anse est terminée; il ne reste plus qu'à retailler les extrémités des cimes à un centimètre environ du bord de l'anse afin que l'osier ne se retire pas.

Si le sous-anse n'est pas suffisamment couvert, on remet un brin d'osier de plus, c'est en travaillant qu'on le voit; mais il faut surtout veiller à ce que, dans l'enroulement, tous les brins soient bien côte à côte sur le sous-anse, car s'il y en avait qui

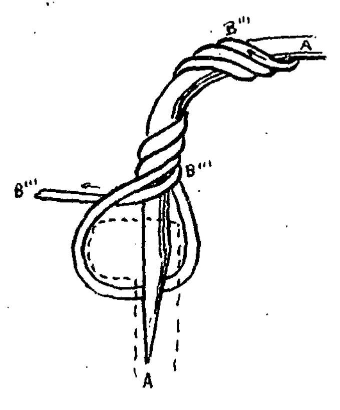


Fig. 65.

se trouvent *l'un sur l'autre,* l'anse serait malpropre et blesserait les mains.

Dans la fabrication des anses en osier tordu, il faut surtout se rappeler qu'à chaque tour d'enroulement, en traversant le panier, etc., à toutes les fois qu'on reprend un brin d'osier, il faut avoir soin de le tordre à nouveau avec soin. Sans cette précaution l'osier s'éclate, se détord, et peut même se casser complètement. Il faut aussi se rappeler

ce principe que dans l'enroulement, on enroule *toujours* à sens contraire de la torsion de l'osier. Il en est ainsi, du reste, dans tous les cas où on emploie l'osier tordu, ainsi qu'on le verra plus loin pour les attaches, etc.

Dans les figures 64 et 65, l'emplacement de la bordure et des côtés du panier sont marqués en pointillé.

140. La fabrication des anses avec osier non tordu, nécessite l'emploi d'osier plus fin et plus court. Au lieu que chaque brin vienne finir au côté d'où il a commencé, comme dans le modèle précédent, chaque brin ne fait qu'une fois la longueur du sous-anse. De l'osier fin, de 1^{m}20, suffit largement dans la plupart des cas. C'est l'une des raisons pour lesquelles les nomades emploient ce genre d'anse dans la fabrication de leurs paniers; cela leur évite l'emploi d'une taille d'osier encombrante et plus difficile à se procurer au hasard des rencontres que l'osier court que l'on trouve plus facilement.

Pour ce genre d'anse, le sous-anse se prépare de la même façon que pour l'autre. Lorsqu'il est posé, on prend un brin d'osier que l'on pique à côté du sous-anse du côté gauche, à l'opposé de l'ouvrier, absolument comme il a été dit au numéro précédent. On enroule de la même façon et du même sens, *sans tordre*, puis arrivé à l'autre côté du panier, on pique en dessous de la bordure pour rentrer en dedans du panier, absolument

comme pour l'anse en osier tordu. On laisse le bout dans l'intérieur du panier, et on pique un autre brin après avoir changé le panier de côté. On enroule celui-ci à côté de l'autre en régularisant le plus possible les tours. On continue avec de nouveaux brins piqués tantôt d'un bout, tantôt de l'autre, jusqu'à ce que le sous-anse soit couvert entièrement. Autant que possible, il faut autant de brins d'un sens que de l'autre; il en faut 6, 8, 10, selon la grosseur de l'osier, et la longueur doit en être telle que les cimes passées à l'intérieur du panier aient environ 25 centimètres de longueur.

Quand le sous-anse est couvert et que toutes les cimes sont repassées à l'intérieur du panier, toutes côte à côte, on les reprend *toutes à la fois*, et on serre fortement la bordure en les ramenant le long du sous-anse, du côté opposé à celui où sont piqués les brins d'osier. On les passe *sur* le sous-anse dont on fait le tour pour ressortir en dessous, à droite, puis, passant par-dessus les brins eux-mêmes qu'on vient de relever de l'intérieur du panier, on introduit les cimes entre le sous-anse et tous les brins d'osier qui passent en dehors de la bordure. On serre fortement le tout et l'anse est terminée (les deux bouts ayant été ainsi préparés), il ne reste plus qu'à retailler.

La figure 66 indique la façon dont les brins d'osier sont conduits pour terminer l'anse. Il n'y a qu'à suivre les flèches depuis A jusqu'à B pour comprendre l'explication qui précède. L'emplace-

ment de la bordure est indiqué par une ligne pointillée, et l'anse est vue *en bout*, c'est-à-dire par le côté du panier. On voit aussi que lorsqu'on passe toutes les cimes autour de l'anse, elles se trouvent enroulées en dessus des premiers brins de l'anse et en sens contraire de leur enroulement autour. Le serrage soutient donc tous les brins ensemble.

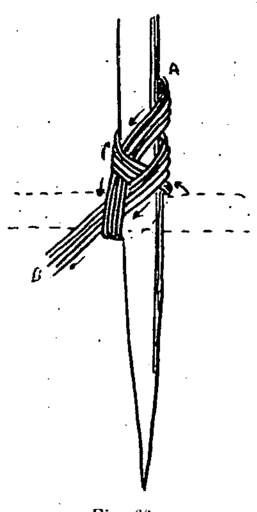


Fig. 66.

Il est nécessaire que toutes les cimes soient toujours employées bien parallèles, sans être mélangées ni croisées, ce qui ferait mauvais effet.

Il est facile de comprendre que cette anse est moins solide que l'autre, car les cimes étant seules à supporter l'effort du panier, et étant simplement soutenues par un tour autour du sous-anse, elles ont toutes tendance à se tirer, ce qui se produit fatalement presque toujours.

141. Dans la fabrication des poignées, on n'emploie habituellement pas de sous-anse ; c'est le premier brin d'osier de la poignée qui en tient lieu.

Certains ouvriers préfèrent cependant en mettre un, c'est affaire d'habitude, mais le travail va moins vite.

Pour faire la poignée, on prend un brin d'osier de 2 mètres de long environ, de la grosseur du doigt au pied (pour poignées fortes), on l'aiguise, puis après avoir préparé la place avec le poinçon, on enfonce le bout aiguisé (A) *le long* d'un montant du panier aussi profondément que possible. On tord l'osier comme pour les anses, en s'arrêtant toutefois à 20 centimètres de la bordure. On pique le poinçon au-dessous de la bordure, à gauche d'un montant, choisi à une distance telle que la poignée soit un peu plus large que la main; cette distance est habituellement de trois à quatre montants, mais varie bien entendu selon leur espacement.

On introduit le brin d'osier tordu, par la cime, dans l'ouverture faite sous la bordure (A') et on le tire *à l'intérieur* du panier jusqu'à l'endroit non tordu. On courbe à la main cette partie non tordue pour lui donner la forme de la poignée que l'on veut faire et on tire plus ou moins sur le bout de l'osier pour faire la poignée plus ou moins haute. Une poignée trop haute est disgracieuse et moins solide, il vaut mieux qu'elle soit un peu basse. Le principal est que la main puisse y passer sans être gênée.

La forme et la hauteur réglées, on retord l'osier resté en dedans du panier et on l'enroule autour

du brin d'osier, *de même façon* et *de même sens* que pour les anses (A"). On fait ainsi deux ou trois enroulements, et on termine en laissant le bout d'osier à l'intérieur du panier (A''' fig. 67).

Il est bon de noter que, dans la poignée, on pique le premier brin d'osier *à droite* de la poi-

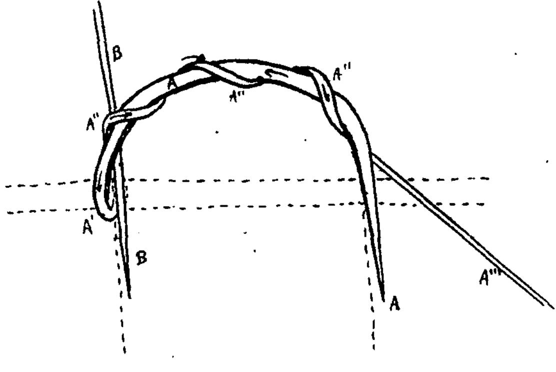


Fig. 67.

gnée, pour venir le passer *à gauche*, et après le premier enroulement on se trouve revenu au point de départ.

On régularise les tours d'osier, puis on prend un second brin, un peu moins gros que le premier mais aussi long, et que l'on aiguise et pique le long du montant qui arrête le côté gauche de la poignée (B, fig. 67), et de façon que les deux côtés de la boucle de A' A" s'en trouvent *à gauche*,

comme le montre la figure. On tord complètement et on enroule le long de A" jusqu'au côté. Arrivé là, on reprend le premier brin qu'on fait passer *sous la bordure, à droite* du premier brin piqué, on tire en dehors, on serre fortement, et on remonte à sens contraire en suivant exactement les tours précédents.

Si on suppose que le dernier brin à employer soit suffisant pour garnir la poignée, on introduit la cime de celui-ci dans la boucle de gauche, contre la bordure, où il se trouve serré et arrêté. Mais si on suppose que la poignée ne soit pas suffisamment garnie, on procède de la même façon qu'il va être dit pour le brin suivant.

On prend ensuite le deuxième brin qui est resté à droite, on l'introduit également sous la bordure pour le tirer et serrer fortement, puis on l'enroule comme le précédent. Arrivé à gauche, le tour finissant en dehors de la poignée, on suit à sens contraire le brin A", et on vient passer en dessous de la bordure, dans la même ouverture où a été introduit le premier brin (A' A"), on ressort *en dehors* du panier, et on enroule à nouveau en allant vers la droite de la poignée. La cime est alors introduite entre le premier brin piqué et les autres qui forment boucle sur la bordure où elle reste et se trouve retaillée.

Ces deux brins d'osier suffisent généralement pour une poignée forte. S'ils sont insuffisants, ou bien on procède comme il est indiqué à l'avant-

dernier alinéa, ou bien on pique un nouveau brin.

Les indications qui précèdent concernent les poignées *fortes*. Il va sans dire que pour les petites poignées, celles pour lesquelles on cherche surtout l'élégance, on choisira de l'osier plus fin, mais le principe de fabrication reste le même.

142. Dans les petits paniers d'emballage, où l'on cherche surtout à diminuer le prix de revient, on n'emploie souvent qu'un seul brin d'osier, tordu dans toute sa longueur ; on le pique à droite, on revient à gauche où on passe sous la bordure, on enroule en retournant vers la droite, on passe sous la bordure, on enroule à nouveau en revenant à gauche où on termine. Mais dans ce cas, au lieu que le premier brin qui est arqué soit resté rigide, il se trouve entraîné par l'enroulement, de sorte que les trois brins sont enroulés ensemble, comme s'il y en avait un autre à l'intérieur pour les soutenir. Ces poignées sont moins fortes, mais suffisantes pour de petits paniers à bon marché.

Dans certains cas, les poignées, au lieu d'être fixées à la bordure supérieure du panier, sont fixées à une torche faite quelques centimètres au dessous de la bordure. Dans ce cas la fabrication est la même, il n'y a qu'à travailler comme s'il s'agissait d'une bordure libre.

CHAPITRE XIII

Couvercles

143. Bien qu'il existe un grand nombre de modèles de couvercles, il y en a quelques-uns qui sont d'un emploi vraiment courant et que je décrirai seuls ici ; ils peuvent répondre à tous les usages. Deux genres pour les paniers carrés sans anse (le plein et l'emballage) ; deux genres pour les paniers à anse, carrés ou ovales, (un couvercle, et deux couvercles), renferment à peu près toutes les combinaisons qu'on peut faire en grosse vannerie.

144. Dans les paniers carrés (sans anse) les couvercles se font à peu près comme les fonds. S'il s'agit d'un panier en travail emballage, on prépare la monture du couvercle absolument comme pour faire le fond décrit au n° 60, en tenant compte que les dimensions doivent être celles de la bordure du panier à l'extérieur. Les montants sont préparés et ourdis de même (voir figure 26). Le travail, la terminaison sont en tout semblables à la fabrication d'un fond.

Le couvercle terminé, il faut le munir de deux attaches pour lui servir de charnières. On se munit à cet effet de deux brins d'osier de moyenne grosseur et d'une longueur de un mètre environ,

que l'on aiguise pointus du pied. On en pique un le long d'un montant, dans le travail du panier à l'endroit où l'on désire faire la charnière, c'est-à-dire au quart environ de la longueur du panier. On le tord comme il a été dit pour le travail des anses, puis on le rabat en *dedans* du panier, pour le ramener en dehors en passant *sous* la bordure (A, fig. 68). On pose le couvercle à la place qu'il doit occuper, et, en face de l'attache on écarte les

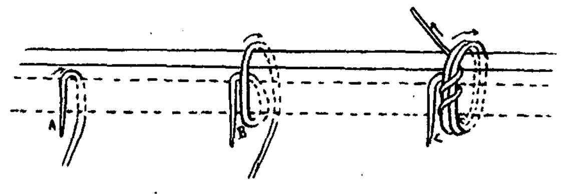


Fig. 68.

brins d'osier du dit couvercle. On tord à nouveau le brin d'osier et on introduit la cime dans l'ouverture qu'on vient de faire dans le couvercle; on le tire à l'intérieur, puis on repasse la cime sous la bordure du panier, à côté du premier tour (B, même figure).

On passe une seconde fois de la même façon, puis l'osier étant ressorti en dehors, on introduit la cime entre les brins de l'attache et la bordure du panier; on revient par-dessus les mêmes brins, et on passe à nouveau dessous ; on répète encore une fois l'opération et on laisse libre le bout de cime

excédent que l'on retaille (pas trop court). L'attache est ainsi arrêtée et si elle a été convenablement serrée, elle forme une bonne charnière (C, même figure).

La seconde attache se fait de la même façon.

Comme fermeture, les paniers d'emballage ont presque toujours leur couvercle attaché avec une corde, ou bien avec des attaches en osier.

145. Les couvercles en plein diffèrent peu de ceux en emballage. Le tour du couvercle se fait de la même façon, et les montants sont de même, ourdis sur l'un des bouts. On les met généralement un peu plus drus afin d'obtenir un travail plus serré. Le travail du couvercle se fait comme il a été dit au n° 54 pour les fonds en plein. Toutes les extrémités à retailler sont en dedans du panier.

146. Le couvercle terminé on y met des charnières comme il vient d'être dit, mais il faut également y mettre une fermeture.

On commence tout d'abord par faire l'anneau inférieur du fermoir qui est fixé à un montant du panier. On prend un brin d'osier fin (ou mieux de rotin) que l'on double par le milieu. On passe chaque bout d'un côté du montant choisi pour servir de soutien à l'anneau (A, fig. 69). Ce montant est celui du milieu du panier s'il n'y a qu'un fermoir, ou un montant plus proche des bouts s'il y en a deux.

L'osier étant passé en B autour du montant A, à une distance d'environ 2 ou 3 centimètres du

bord du panier, on prend un bout de l'osier dans chaque main, et on les enroule ensemble sans les tordre. On obtient ainsi une sorte de corde dans la longueur est limitée par les dimensions que l'on veut donner à l'anneau. Cette longueur étant obtenue, on courbe l'ensemble en demi-cercle et on vient introduire chaque bout de l'osier dans le panier, le long du montant (en C), un brin de chaque côté et on fait ressortir aussitôt chaque bout de l'osier de l'autre côté du montant. En tirant fortement la partie inférieure de l'anneau se trouve serrée contre le montant, et on a l'aspect indiqué par la figure 69. Chaque bout de l'osier est repassé en dedans du panier à côté du montant qui suit. Ce brin se confond ainsi avec le travail du panier.

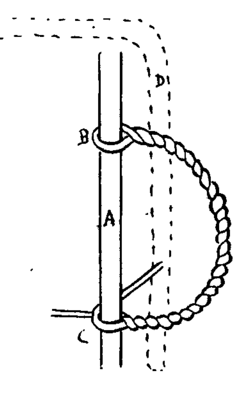


Fig 69.

147. On fait ensuite le fermoir supérieur qui est fixé au couvercle. On prend pour cela trois brins d'osier menus et d'environ 50 à 60 centimètres de longueur. Chaque pied étant aiguisé, est introduit dans le travail du couvercle, *le long* du premier montant (B, fig. 70, A représentant le

bord du couvercle) dans la ligne qui correspond au fermoir inférieur déjà fait. Ces brins d'osier étant placés deux d'un côté, un de l'autre, on les

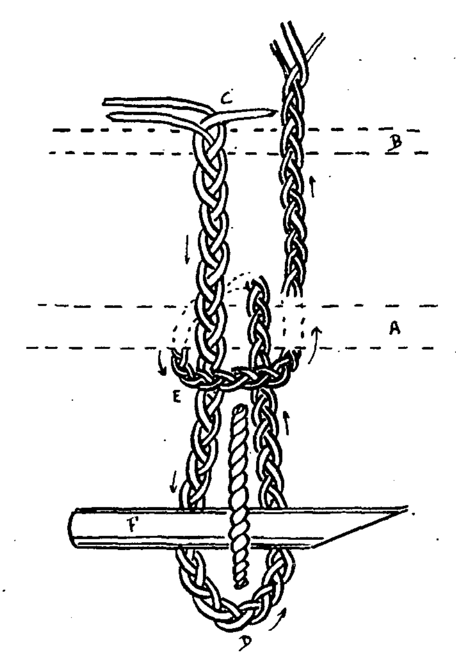


Fig. 70.

réunit ensemble (C) et on fait une tresse comme l'indique le dessin (du reste tout le monde connaît la façon de faire une tresse à trois brins). Cette

tresse doit être assez longue, mais on peut la continuer au fur et à mesure de son emploi, ce qui évite de tâtonner pour la longueur.

La tresse préparée, on la rabat à plat sur le bord du couvercle, et on la ploie le long du panier comme l'indique la ligne pointillée D de la figure 69. Sur la figure 70, où le fermoir est vu de face, il paraît droit. Arrivé au-dessous de l'anneau on reploie la tresse (D, fig. 70) et on remonte rejoindre le bord du couvercle, on passe au-dessus, puis on pique le long du montant pour passer à l'intérieur et venir ensuite passer en dessus des deux rangs de tresse (E), rentrer sous le couvercle et ressortir en dessus à côté de l'endroit où on a passé tout à l'heure en dedans. Plus loin on repasse en dedans après le premier montant B pour ressortir après le deuxième afin que le bout de la tresse soit bien maintenu.

La boucle E a pour utilité de serrer ensemble les deux rangs de tresse qui forment le fermoir, et d'obliger ce dernier à ne pas s'éloigner du panier. Il se trouve ainsi retenu, appliqué contre le premier bord. Un bout de gros osier aiguisé F, ou bien une tringle, passé dans l'anneau inférieur, empêche le fermoir de se retirer, et le panier est ainsi suffisamment attaché.

Sur la figure 70 le montant du bord du couvercle A et le premier montant B sont seuls représentés afin de ne pas rendre le dessin confus, c'est pour cette raison que le travail du panier n'y est pas représenté.

Dans certains cas on fait la partie supérieure du fermoir en osier simplement tordu comme l'anneau inférieur, mais ce genre de fermoir est moins solide.

148. Dans les paniers à anse, qu'ils soient à un ou deux couvercles, il faut d'abord les munir d'une *traverse*, qui remplit le vide laissé entre les deux côtés de l'anse, et sert de point d'attache aux charnières dans les paniers à deux couvercles.

Pour faire la tresse (avant de faire l'anse) on se munit de deux brins de gros osier, ayant environ 12 à 14 centimètres de longueur de plus que la largeur du panier. On aiguise chaque bout, et on ploie l'un des bouts à angle droit à environ 6 centimètres du bout. Le bout reployé C est piqué dans la bordure le long d'un montant de façon que l'écart entre les deux bouts ainsi piqués soit d'environ 5 centimètres, et que le milieu du panier où on doit piquer le sous-anse, se trouve entre ces deux brins d'osier (fig 71).

Les deux brins placés, on pique à côté de l'un d'eux un brin d'osier moyen, que l'on reploie par-dessus l'autre, en travers, passant autour de l'un, autour de l'autre, comme l'indique la figure. Lorsque l'un des brins est au bout, on en pique un autre le long de l'un des brins de la traverse (A; fig. 71) et, laissant en dessous le brin qui vient de finir, on travaille maintenant avec le nouveau brin jusqu'à ce qu'à son tour il soit nécessaire de le remplacer. Il faut avoir soin de maintenir les

deux brins qui font les côtés de la traverse bien régulièrement espacés.

Lorsque la totalité de la longueur nécessaire a été remplie, on reploie les extrémités restantes des deux brins et on les pique à leur tour de l'autre côté du panier le long de chacun un montant comme

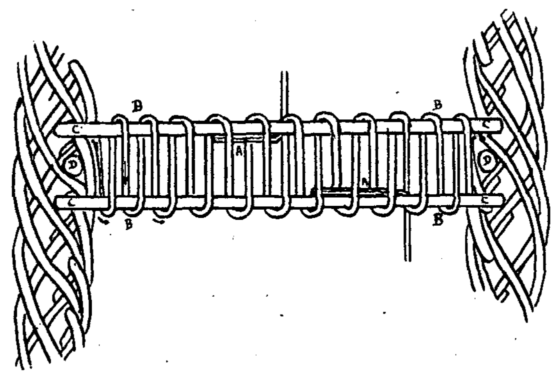


Fig. 71.

on a fait au début. La traverse est ainsi terminée et donne l'aspect de la figure 71, avec cette différence que l'osier de remplissage doit être bien serré, tandis que sur le dessin il est laissé écarté afin de bien montrer son enroulement.

On peut alors faire l'anse, en faisant remonter à travers la traverse les cimes qu'on reprend du deuxième tour pour finir. Elles servent ainsi à consolider la traverse et empêchent les brins piqués

de s'arracher. En D on voit l'emplacement du sous-anse.

149. S'il s'agit d'un couvercle carré, on fait la monture dudit couvercle, en prenant un brin d'osier gros, que l'on ploie en deux endroits à angle droit, A et B, fig. 72, de façon que la longueur A B soit égale à la *largeur totale* du panier à couvrir,

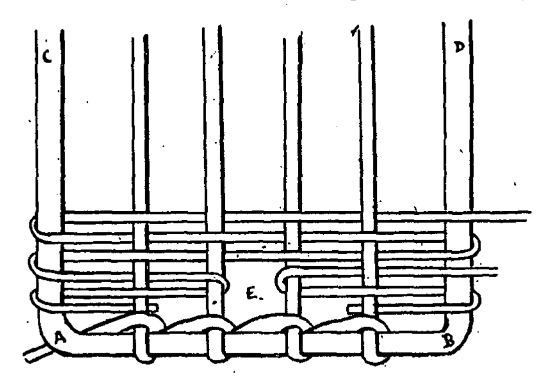


Fig. 72.

et que les deux bouts A C et B D soient un peu plus longs que la distance de la traverse au bord de la bordure du bout, le supplément de longueur devant être retaillé après le couvercle fait. On maintient l'écartement de C D à l'aide d'une ficelle ou d'une latte munie de deux clous, comme il a été dit pour les fonds.

On prépare d'un autre côté, quatre, six, huit

brins d'osier, etc., selon la longueur du couvercle, pourvu qu'ils soient en nombre *pair*, que l'on aiguise en lame pour ourdir. Ces brins d'osier sont de la grosseur d'un crayon environ et d'un mètre de long tout au plus. Cette longueur est plus que suffisante, mais il ne faut pas être obligé de les employer trop près de la cime.

Ces brins préparés, on les *ourdit* bien régulièrement sur le *bout* A B du couvercle. Prenant ensuite des brins d'osier fin, on commence le plein du couvercle, en passant alternativement devant, derrière, autour, etc., des montants qui font l'une des moitiés seulement du panier, jusqu'à une hauteur de deux centimètres environ. On en fait autant pour l'autre moitié et il reste alors un vide E qui servira au passage de la boucle du fermoir.

Ce vide E étant réservé suffisamment grand, on continue de tresser *dans toute la largeur* du couvercle, jusqu'à ce que l'on arrive à un centimètre environ de la hauteur que doit avoir le couvercle.

150. Le couvercle se termine alors par une bordure, partant du même principe que les bordures ordinaires des paniers, mais plus simple. A côté du montant de gauche (D, fig. 73), on pique un brin d'osier pour faire un faux montant; on tient alors le couvercle à l'envers, le dessous vers soi, et on en prend un autre G que l'on enroule *autour* du montant du bord et de celui qu'on vient de piquer F, en réservant un bout qui se trouve du côté de l'ouvrier (G'), une longueur suffisante pour

aller jusqu'au quatrième montant. On rabat le montant F derrière le montant H et on le ramène en devant. On reprend alors l'extrémité de G, qui est ramenée *en devant* du montant du bord et qu'on va passer devant H, derrière I, pour revenir en avant (G^2). On rabat H à côté en passant derrière I. On reprend G' qu'on passe devant I et derrière J,

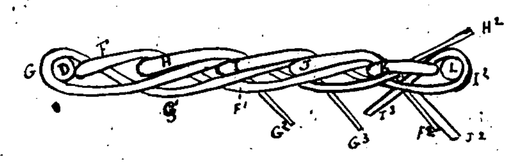


Fig. 73.

pour le ramener en devant (G^3). On reprend l'extrémité du montant F, etc., et on continue selon le nombre de montants que l'on a à son couvercle.

Lorsqu'on arrive au bord opposé, à droite, l'extrémité du montant H se trouve à passer derrière le montant du bord, on le laisse alors dans cette position (H^2). Le montant J, qui a été rabattu précédemment, est également laissé en devant (J^2). L'extrémité de I est reprise, et passant en devant et autour du montant du bord (L), on l'enroule autour (I^2) pour revenir sortir en devant à gauche (I^3), en passant sur le premier tour. Enfin, le montant K, le dernier, est reployé et piqué à côté du montant du bord. Il soutient ainsi le montant I^2 I^3 et arrête la bordure. Il ne reste qu'à retailler les

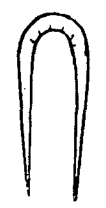
cimes inutilisées, et à couper au ras de bordure les montants des côtés qui avaient été laissés plus longs.

Le second couvercle étant fait sur le même modèle, il n'y a plus qu'à les attacher au moyen de charnières en osier, comme pour les grands couvercles de paniers sans anse.

151. Les attaches se posent environ aux endroits marqués B B sur la figure 71. Pour les faire, on prend un brin d'osier moyen que l'on pique dans l'un des couvercles, le long d'un montant, en bout. On le tord convenablement, puis passant en dessous du couvercle, on vient ressortir en dessus, près de la bordure, à l'endroit où on veut faire la charnière. On pique alors dans la traverse, vers le milieu, et on passe en dessous; on va passer sous le couvercle opposé, au travers duquel on passe pour ressortir en dessus, près de la bordure; on pique à nouveau vers le milieu de la largeur de la traverse, pour aller en dessous du premier couvercle, le traverser à côté de la première attache et ressortir en dessus. On pique une nouvelle fois, et de même façon, dans la traverse, etc., de façon que les deux couvercles soient retenus par chacun deux tours d'osier, obtenus avec la même attache. Lorsque les attaches sont terminées, on passe l'extrémité de la cime restante, entre le couvercle et l'attache faite, et on coupe l'extrémité inutile.

La seconde attache se fait de même façon, à une égale distance du bord du panier.

152. Avec ces couvercles, le fermoir est des plus simples. Un simple brin d'osier reployé en boucle allongée est piqué le long d'un des montants du panier (fig. 74). La boucle pénètre dans l'ouverture E ménagée dans le couvercle, et une petite cheville passée dans cette boucle, au-dessus du couvercle, assure la fermeture.


Fig. 74.

Il est vrai qu'on peut employer la fermeture indiquée aux nos 146 et 147, qui est plus solide. Dans ce cas, il n'y aurait pas à ménager le vide E (fig. 72), et il serait indifférent que les montants ourdis soient en nombre pair ou impair. L'impair vaudrait même mieux, puisque l'on aurait un montant au milieu pour piquer les brins de la tresse à côté.

153. Dans les paniers ovales, la fabrication du couvercle ne diffère que par la forme, qui est naturellement celle d'un demi-rond. Les montants sont ourdis de la même façon et un vide est également ménagé (E, fig. 75) pour le fermoir. Mais par suite de la courbure du bord du couvercle, on ne peut ourdir de montants suffisamment près des bords. Pour y remédier, lorsque le plein du couvercle est fait jusqu'à une certaine hauteur, on pique de chaque côté, le long du bord, dans le vide de l'osier, un montant aiguisé du pied, et on continue de travailler avec ainsi un montant de plus de chaque côté. S'il est nécessaire, on fait une seconde

fois la même opération, et l'on a ainsi partout des montants régulièrement espacés.

La bordure, les attaches et le fermoir se font comme il vient d'être dit pour les couvercles carrés.

154. Dans certaines contrées, on a l'habitude de faire ces couvercles d'un seul tenant, c'est-à-dire que le brin formant les bords, fait le tour complet

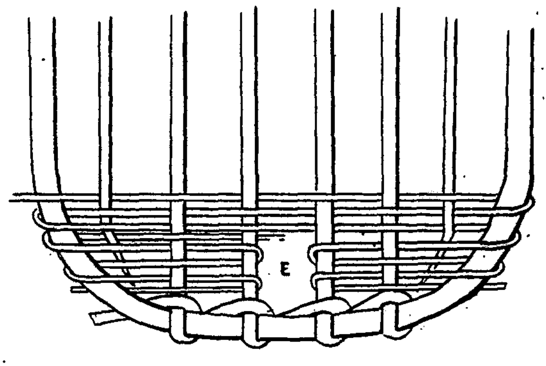


Fig. 75.

du panier. Chaque couvercle est fait de chaque bout, comme il vient d'être dit, et il reste au milieu un vide correspondant à l'emplacement de l'anse et de la traverse.

Dans ces couvercles, les charnières sont au côté, et les deux couvercles s'enlèvent naturellement d'un seul morceau. On emploie de moins en moins cette façon de couvrir les paniers.

155. Dans certains cas aussi, on fait les couvercles en clair fin. Pour cela, on dispose la monture comme pour les couvercles en plein, puis on ourdit sur le tout autant de brins d'osier qu'il est nécessaire pour garnir le couvercle, en se ménageant des montants longs et des montants courts, comme il a été dit dans le clair fin (129). On fait une ou deux tresses dans l'intérieur du couvercle et une dernière, à un centimètre environ de la longueur que doit avoir le couvercle. On recoupe les montants courts et on borde comme pour le travail en plein.

CHAPITRE XIV

Barres et pieds

---

156. La plupart des paniers sont munis en dessous de barres ou de pieds pour atténuer les effets du frottement et retarder l'usure consécutive. Les paniers d'emballage sont munis de fortes barres en long, retenues par des attaches, les paniers à bois ont des barres simples, les corbeilles rondes des barres croisées, les paniers de jardin, paniers à pommes, paniers à laver, ont des pieds piqués dans la torche inférieure, etc.

Il n'est pas question ici des bordures servant de pied aux crocanes et autres similaires, mais seulement des pieds en bois rigide.

157. Sous les paniers d'emballage, on met, en long, de fortes barres, généralement en chêne, mais qui peuvent être en bois quelconque. On leur donne, comme longueur, un peu plus que la longueur du panier, et comme autres dimensions, généralement 3 à 4 centimètres de côté selon la force du panier et la longueur des barres. Ces deux barres sont retenues ensembles par deux traverses (A, fig. 76) amincies à chaque bout et pénétrant dans un trou percé en travers de la barre. On emmanche à coups de maillet et on met un clou pour tenir les traverses en place. A chaque bout

des barres, on perce un trou B, de 10 millimètres de diamètre environ pour le passage de l'osier d'attache.

Pour la longueur des barres, il faut tenir compte que s'il s'agit d'un panier ovale, les barres doivent, non pas être un peu plus longues que le panier lui-même, mais être un peu plus longues que le

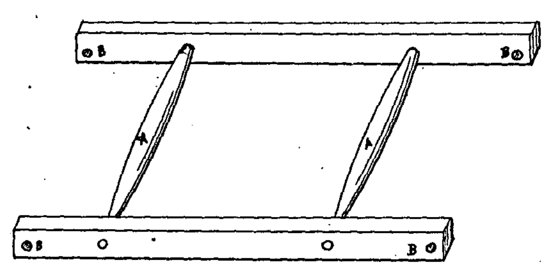


Fig. 76.

panier *à l'endroit où elles sont posées*. Les barres se trouvant à une petite distance des côtés du panier, il est certain que le panier ovale sera bien moins long à cet endroit, tandis que le panier carré est de même longueur partout.

158. Les barres préparées, on met le panier sens dessus dessous, le fond en l'air, et on pose les barres en place, en tenant compte que, si elles ont un peu de courbure, la partie convexe (bombée) doit être contre le fond du panier, de façon que ce soient les bouts des barres qui portent sur le sol,

sans quoi le panier balancerait continuellement.

On prend un brin d'osier de la grosseur d'un crayon environ au pied et d'un mètre de longueur. On aiguise le pied que l'on introduit à gauche le long du montant qui se trouve en face du bout d'une barre (A, fig. 77). On tord ce brin complètement et on le passe de gauche à droite dans le trou de la barre. On remonte l'osier le long du panier pour aller le piquer à gauche du montant, au-dessus de la torche du panier, ou à environ 10 à 15 centimètres de hauteur selon le cas (B) ou au-dessus de la première tresse si c'est un travail en clair comme sur la figure. On tire l'osier en dedans du panier pour bien serrer la barre contre le fond,

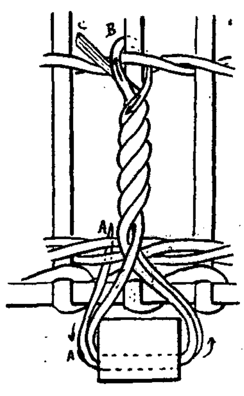


Fig. 77.

puis on pique à nouveau, *de l'autre côté du montant* et un peu plus bas. On tire en dehors, et l'on enroule l'osier tordu autour du brin qu'on vient de placer en montant. L'enroulement se fait en dessus en revenant sur soi, et en dessous en s'éloignant, c'est-à-dire à sens contraire de la torsion du brin d'osier, comme lorsqu'on fait une poignée.

On fait ainsi deux tours environ, en tirant forte-

ment pour que les deux brins s'enroulent bien ensemble, sans quoi le premier brin posé resterait droit et l'attache serait mal faite. Le deuxième tour fait, on vient à nouveau passer de gauche à droite dans le trou de la barre, et on revient enrouler à nouveau autour des précédents brins. En terminant en haut, la cime se trouve dans la

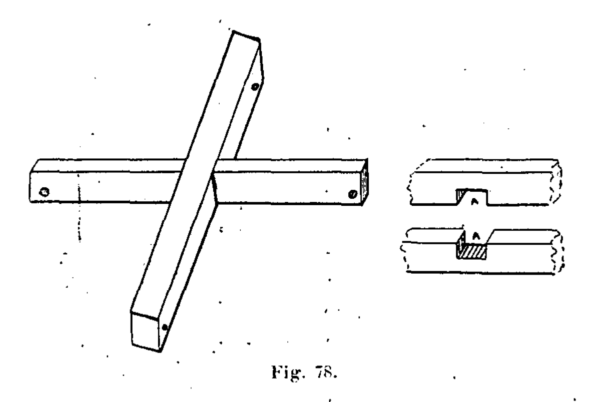


Fig. 78.

position C de la figure et l'attache, si elle est bien faite, doit ressembler à une corde. On coupe la cime, et on recommence ainsi à chaque bout des barres, en serrant fortement pour qu'elles soient bien fixées au panier.

159. Dans certains cas, les paniers à bois notamment, on met des barres simples, c'est-à-dire qui ne sont pas retenues ensemble par des traverses. Dans ce cas, elles sont généralement clouées sur le

fond du panier, et les bouts sont munis d'attaches en osier comme les autres barres.

160. Sous les paniers et corbeilles rondes, les barres sont mises croisées. Pour cela elles sont munies en leur milieu de deux encoches A A' (fig. 78), à mi-bois, entrant l'une dans l'autre. Les barres se trouvent ainsi fixées et croisées comme l'indique la figure; un clou fixe l'assemblage. Il est bien entendu aussi que s'il y a un côté bombé, on le met contre le fond du panier.

A chaque bout, on perce des trous et on fait une attache comme pour les autres barres.

161. Pour les barres destinées à soutenir la bordure des paniers d'emballage, se reporter au n° 134.

162. Les *pieds* destinés aux paniers sont faits dans un rondin de bois quelconque, saule, chêne, etc., de 3 à 4 centimètres de grosseur environ. La longueur du pied étant d'environ 4 centimètres, celle de la pointe étant de 10 centimètres environ, il s'ensuit qu'il faut un rondin de 18 centimètres pour faire deux pieds. On donne, à 4 centimètres du bout, un trait de scie jusqu'à mi-épaisseur, puis à l'autre bout, à sens contraire (fig. 79), un autre trait de

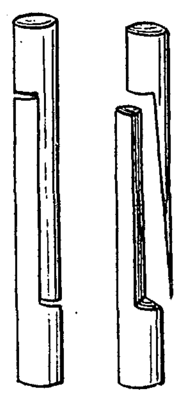


Fig. 79.

scie. A l'aide d'un ciseau, on entaille le bois entre les deux traits de scie et on a deux pieds. On aiguise la partie fendue et le pied est prêt à poser.

On le pique le long d'un montant après avoir fait un passage avec le poinçon et on l'enfonce avec un petit maillet, le côté formant saillie en dedans du fond. On met ainsi trois ou quatre pieds selon le cas.

CHAPITRE XV

Attaches diverses

163. On a souvent besoin de faire des attaches, soit aux bouts d'un couvercle pour retenir la bordure, soit pour consolider un fond, soit pour fermer solidement un panier, soit pour une réparation, etc. Je vais donc passer en revue les attaches les plus communément employées.

Précédemment, on a vu les attaches employées pour fixer un couvercle (144). S'il s'agit au contraire de fixer des barres de renfort sous une bordure, la façon de procéder ne diffère pas pour cela. On fait l'attache absolument comme il a été dit au numéro indiqué (fig. 68), en enroulant seulement autour de la bordure et de la barre, et en fixant l'attache également par quelques tours autour d'elle-même en terminant.

Les attaches pour les barres de dessous ont été détaillées au chapitre précédent (158), il n'y a pas à y revenir.

164. S'il s'agit de soutenir la bordure d'un couvercle, un fond rapporté, etc., l'attache, faite néanmoins à peu comme celle des barres, en diffère par un petit détail.

Soit à soutenir une bordure de couvercle (H), par exemple (fig. 80). On pique l'osier en dessous de

ladite bordure, le long d'un montant A. L'osier tordu, on passe en B en dessus du couvercle et on va le traverser à nouveau en C, à 12 centimètres environ du bord, à gauche du même montant, puis on ressort en D, à droite et un peu plus bas. On enroule à sens contraire de la torsion, deux tours environ et on vient passer sur la bordure

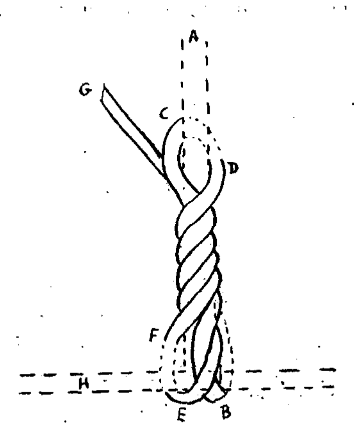


Fig. 80.

en E. On traverse le travail en F pour reparaître en dessus et on enroule à nouveau autour des premiers brins, pour venir terminer en G.

S'il s'agit de fixer un fond en réparation, on procède de même en prenant dans les boucles B et E la bordure dudit fond (173).

165. Dans certains cas aussi, on emploie les attaches en fil de fer. Partout où les attaches sont susceptibles de grande fatigue, ou bien sont exposées à de grands frottements, on substitue le fil de fer à l'osier. La grosseur est proportionnée à la longueur de l'attache et à la résistance qui lui est nécessaire. Le n° 11 peut s'employer pour des attaches de 10 à 12 centimètres de longueur, on emploiera le n° 13 pour des attaches de 20 centimètres, etc.

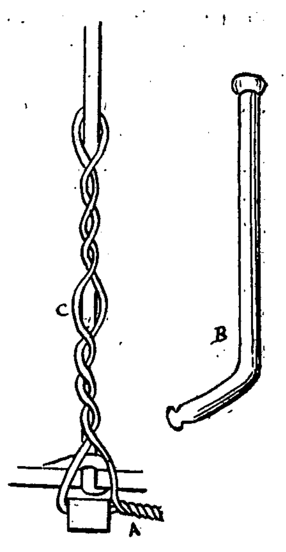


Fig. 81.

Pour faire ces attaches, on passe le fil de fer autour des deux points à réunir, c'est-à-dire d'un bout autour de la bordure, barre, etc., de l'autre bout autour du montant. Les deux bouts se suivant parallèlement sur le panier sont réunis ensemble et tordus avec une pince, et l'extrémité rabattue contre l'osier pour qu'on ne s'y déchire pas. La figure 81 montre la torsion des bouts, en A.

On se munit pour serrer l'attache d'un outil en fer composé très simplement d'un bout de fer rond de 5 millimètres de diamètre (proportionné à la grosseur du fil des attaches) courbé à l'un des bouts (B, fig. 81). Le bout de la partie courbée est muni en dessus et en dessous d'une entaille qui empêche le fil de fer de glisser.

On introduit le bout courbé de cet outil entre les deux brins de fil de fer au milieu, et on leur donne un mouvement de torsion l'un sur l'autre, se servant de la forme courbée de l'outil pour le passer tantôt d'un côté, tantôt de l'autre dans l'anneau C qui s'est formé en tordant. On continue la torsion jusqu'à ce que l'attache soit suffisamment tendue. On obtient ainsi un serrage énergique que l'osier ne permettrait pas d'atteindre.

CHAPITRE XVI

Fabrication des lattes, piquets, barres, etc.

---

166. J'ai déjà indiqué en divers endroits la manière de fendre et préparer les diverses lattes qui peuvent être nécessaires à un vannier (voir nos 63, 64). Je vais compléter cette étude en indiquant le parti qu'on peut tirer des bois à utiliser. Car il est bien entendu que pour obtenir un bon travail, il faut avoir du bois tout à fait approprié, et pour ne pas avoir de perte, il est nécessaire d'employer chaque brin à l'usage auquel il se prête le mieux.

J'ai indiqué aux nos 63 et 64 la manière de fendre les bois pour faire des lattes, soit qu'il s'agisse de saule, soit qu'il s'agisse de chêne, etc. Je n'ai pas à y revenir, mais je tiens à faire remarquer que, lorsqu'on fait les lattes, il est bon de les faire de diverses largeurs et de diverses longueurs selon ce que le bois permet. Au moment de l'usage on les trie et on peut ainsi les employer intégralement sans avoir de perte. Les lattes que l'on emploie pour les fonds en plein sont généralement moins larges et moins épaisses que celles qui sont employées dans les fonds en lattes. Mais dans tous les

cas, les lattes doivent être planées bombées afin de ne pas couper l'osier.

167. A côté de la latte ordinaire se place le *piquet* qui n'en diffère que par sa forme pointue d'un bout. On le fend comme les lattes, mais il est généralement très court, puisqu'il ne s'emploie que pour faire les côtés des paniers. Une longueur de 30 à 35 centimètres est généralement le maximum, mais comme la latte, il est bon d'en faire de diverses longueurs et largeurs afin de répondre aux emplois qui peuvent se présenter. Il se plane bombé également et peut se faire en tous bois comme la latte. A cause de sa petite longueur on le trouve facilement dans les rognures.

168. Pour la ruche à abeilles, on emploie du piquet plus long et plus étroit et de préférence en chêne ou châtaignier, la longueur est d'environ 60 centimètres.

169. Les lattes pour la vannerie de closture se fendent toujours comme les autres lattes ou le piquet, mais un peu plus minces, car il faut qu'elles soient un peu flexibles surtout à l'endroit où elles doivent être ployées pour faire le renversement du fond. Si on les fait en chêne, le brin doit également être fendu en quatre d'abord, puis les lattes prises ensuite en fendant dans le sens des sèves (64), mais il faut avoir soin d'employer du bois bien droit et sans nœuds, afin d'obtenir un travail régulier.

Ces lattes sont aiguisées comme le piquet, mais

un peu plus allongées de pointe. Il est bon d'avoir à peu près des lattes de même largeur, et dans l'emploi on mélange celles qui sont irrégulières de façon à ne pas avoir d'un côté toutes lattes larges, et de l'autre toutes lattes étroites.

Lorsqu'on a un morceau de bois un peu gros, on en profite pour faire les planchettes larges indiquées au n° 123 pour commencer les fonds.

170. Dans bien des cas on fait des barres pour dessous de paniers, en bois fendu. On n'a pas toujours sous la main du bois scié en dimensions convenables, et il a l'inconvénient de coûter plus cher. C'est pourquoi le fabricant vannier qui a toujours à sa disposition un stock de bois de différentes grosseurs, emploie souvent de préférence le bois fendu. Il faut naturellement le choisir assez gros afin d'avoir ses deux barres côte à côte. S'il y a un peu de courbe, on fend de façon que, chaque morceau ait la courbe *sur champ*, c'est-à-dire que la fente étant verticale, les deux extrémités seules portent à terre, comme il a été expliqué du reste aux articles concernant les barres.

Le rondin étant fendu bien régulièrement et donnant deux morceaux demi-ronds comme A, fig. 82, on plane chaque morceau sur quatre faces, afin de l'équarrir un peu, mais on n'enlève qu'une petite quantité de bois afin de ne pas affaiblir la barre. On obtient ainsi l'aspect de B (fig. 82). Pour planer ces grosses barres en les serre sous le côté gauche de la mâchoire du cheval (14).

Cette façon de préparer les barres s'applique aux différents genres décrits précédemment toutes les fois qu'il s'agit de barres pour les dessous de paniers. Les traverses pour réunir ensemble deux grandes barres, peuvent être aussi en bois plus petit, fendu également et aminci des bouts.

171. Si les barres sont destinées à soutenir le dessus d'une cage à poulets, par exemple, on les fendra à sens contraire, de façon que chaque morceau ait la courbe *à plat*. On amincit ensuite les bouts qui reposent sur la bordure, mais sans diminuer en rien leur largeur.

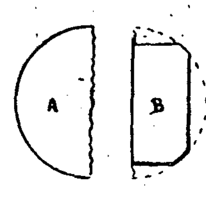


Fig. 82.

172. Enfin, si les barres sont destinées à être placées sous une cage à poulets, on les fend comme il a été dit au n° 170 et à 3 centimètres de chaque bout on les perce d'un trou de 20 millimètres *dans lequel on passe le tour du fond.* La barre est ainsi emmanchée et fixée d'un seul coup. Dans quelques contrées, on se contente de barres ordinaires rapportées, c'est affaire de goût, et aussi d'emploi, car il faut remarquer que les barres posées sont placées *en travers* du fond, tandis que les barres rapportées sont généralement en long. Elles seront donc préférables dans tous les cas où les cages seront susceptibles d'être traînées sur le sol, étant lourdement chargées.

CHAPITRE XVII

Réparations

173. La question des réparations ne peut guère être envisagée complètement dans un traité spécial. Il est trop de cas imprévus et pour lesquels la façon de procéder est différente. Mais il se trouve certains cas qui se reproduisent toujours dans les mêmes conditions, tels que le remplacement d'un fond, le remplacement de la bordure inférieure, etc.

Dans les paniers, c'est toujours le fond qui supporte le premier les atteintes de l'usure, surtout dans les paniers en plein qui ne sont que rarement munis de barres, et qui conservent plus longtemps l'humidité. La façon de procéder est à peu près la même pour tous les paniers quelle qu'en soit la forme. Seulement, dans les ovales et les ronds, il y a une préparation spéciale pour la bordure du fond.

Lorsqu'un fond est usé, on commence par couper au ras tous les montants pour enlever ce qui reste du vieux fond. Si la torche du panier est également détériorée, on en démonte quelques rangs que l'on refait. Si quelques montants sont cassés ou usés, on pique des rognures d'osier à côté pour les remplacer. Le principal est surtout que toute la ligne du fond soit bien égale en hauteur afin que le fond neuf s'applique bien partout.

On prépare ensuite un nouveau fond sur le modèle et sur les dimensions de celui à remplacer, en le faisant plutôt un peu plus grand, surtout dans les ronds et les ovales, car il vaut mieux que les attaches *serrent* sur le fond, que *de tirer* dessus, ce qui arracherait les bords.

Dans les fonds ronds ou ovales, lorsqu'ils sont arrivés *presque* à la grandeur voulue, on les *borde*. Cette bordure a l'avantage de cacher le bout des traverses et de mieux soutenir les attaches. Beaucoup de vanniers ne prennent pas cette précaution, et ils ont grand tort.

Pour faire la bordure, on pique à côté de chaque traverse une cime quelconque de moyenne grosseur, puis, tenant l'envers du fond vers soi, on fait une bordure simple comme l'indique la figure 83.



Fig. 83.

On rabat chaque montant ou cime, derrière le montant suivant. Après le deuxième montant on reprend l'extrémité du premier que l'on passe devant le troisième et derrière le quatrième, et on rabat le troisième montant à côté; on prend l'extrémité du montant suivant et ainsi de suite. Quand on a ainsi fait le tour du fond et qu'on arrive au

point où l'on a commencé, on passe chaque brin d'osier sous les premiers montants comme s'ils n'étaient pas rabattus, et la bordure se trouve terminée sans avoir, semble-t-il, de commencement ni de fin. On retaille les cimes restantes et le fond est prêt à poser.

Les fonds sont retenus au panier par des attaches dont la description se trouve au n° 164. On met généralement six attaches dans les paniers ovales ou ronds de taille ordinaire, une à chaque bout, et deux de chaque côté. Autant que possible on n'en met pas au milieu du côté des paniers à anse, car cette attache peut blesser la personne qui porte le panier, surtout si elle le met à son bras.

Dans les paniers carrés, surtout s'ils sont un peu grands, il faut parfois deux attaches à chaque bout, et trois de chaque côté.

174. S'il s'agit d'un panier muni d'une bordure inférieure rapportée, destinée à lui servir de pied, comme dans les paniers crocanes, par exemple (114), il suffit si cette bordure est usée, d'arracher tous les brins d'osier qui ont servi à la faire, et d'en piquer de nouveaux à leur place, puis de faire la bordure comme s'il s'agissait d'un panier neuf.

175. S'il y a au contraire à mettre un fond à un panier clair fin, il faut commencer, les montants étant coupés au ras du fond, par faire une tresse et quelques rangs de torche pour soutenir tous les montants ensemble, ensuite de quoi il n'y a plus qu'à attacher le fond comme pour tout autre.

176. Quand il s'agit de bordures, ou de parties de bordures qui se trouvent usées, on coupe et on enlève tous les brins d'osier qui se trouvent détériorés, et on pique d'autres montants à côté de ceux à remplacer. On continue alors la bordure de la même façon qu'elle est faite ailleurs, et on termine la réparation par un *bourrage* (77), comme lorsqu'on finit une bordure quelconque.

Si on craint que cette bordure ne soit pas suffisamment solide, ou qu'elle soit susceptible d'être arrachée, on y fait une ou deux attaches qui la retiennent avec l'intérieur ou le côté opposé du panier. C'est à l'ouvrier de voir quel mode convient le mieux.

177. Quant aux autres réparations, elles sont pour la plupart assez simples. Il est facile de comprendre que s'il s'agit de réparer une anse, une poignée, il n'y a qu'à en faire une neuve, de même pour une attache quelconque. S'il s'agit de remplacer un couvercle, on le fait à neuf, etc., et dans tous ces cas la manière de procéder est celle qui a été indiquée aux précédents chapitres pour faire ces travaux.

CHAPITRE XVIII

Articles divers

---

178. Les détails qui précèdent comprennent la presque totalité des procédés employés dans la fabrication de la grosse vannerie. Je n'ai pas la prétention d'y avoir tout indiqué, car chaque pays ayant des procédés qui lui sont particuliers, il est impossible de les connaître tous. Mais en s'inspirant bien des renseignements fournis, on peut aborder la fabrication de tous les articles d'usage courant.

J'ai indiqué la manière de *travailler* chaque genre, je ne pouvais indiquer les dimensions ni la forme à donner aux paniers, car là surtout la variété est immense et c'est à l'intéressé d'y adapter les dimensions et formes qui lui sont utiles.

Mais à côté de ces articles que nous avons passés en revue comme types de chaque genre, il s'en groupe une quantité d'autres qui leur paraissent en quelque sorte étrangers, bien qu'ils emploient néanmoins les mêmes procédés de fabrication, et qui n'apparaissent quelquefois pas distincts à première vue. Nous allons passer une revue rapide de ces objets avant de quitter la grosse vannerie, regrettant seulement de ne pouvoir donner sur leur compte tous les détails et les gravures qu'il faudrait.

179. *La ruche* à abeilles, très employée dans toutes contrées, est également fabriquée de façon bien différente dans chaque région. La paille, le traîneau (36) et l'osier sont les produits les plus employés, surtout par les fabricants de vannerie. La ruche en osier (osier gris généralement) est tressée sur une monture en bois (fig. 84) qui laisse

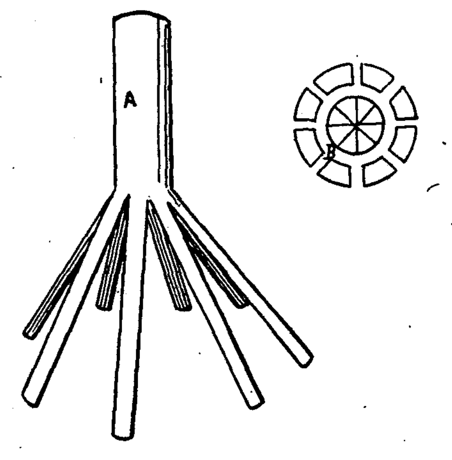


Fig. 84.

en même temps une extrémité libre qui sert de poignée. On prend pour cela un rondin de bois de chêne, par exemple, gros comme le poignet, et ayant environ 25 centimètres de longueur. On le fend d'abord en deux sur une longueur d'environ

15 centimètres, laissant intact le bout A qui sert à prendre la ruche. On fend à nouveau en travers, puis on fend en diagonale sur les deux sens, de façon à obtenir huit morceaux. Les écartant légèrement tour à tour, on les fend en deux à sens contraire, c'est-à-dire dans le sens des sèves, partageant le cœur d'avec l'aubier (B). On obtient ainsi huit lattes sur le dessus et les huit morceaux de cœur, restant au centre, inutiles, et qui doivent être coupés.

On écarte les huit branches, et on prend trois brins d'osier par la cime. On passe les cimes sous l'une des branches, on fait un tour ou deux autour du rondin de bois en serrant fort, puis on passe chaque brin d'osier sous une des branches, tournant tout autour en travail de torche (86). Lorsqu'on a fait ainsi une hauteur de 6 à 8 centimètres, on pique un brin de piquet (168) dans le vide de la torche, entre chaque branche, et on continue, toujours à trois brins jusqu'à l'extrémité des branches que l'on a fendues. Lorsqu'on y est parvenu, on pique à nouveau dans le vide de la torche, entre chaque branche et chaque brin de piquet mis précédemment, un nouveau brin de piquet, ce qui en porte le nombre à 24 en tout (8 d'abord et 16 cette fois). On continue en torchette jusqu'à ce que la ruche ait la largeur voulue, puis on rabat les montants (piquet) pour faire le corps de la ruche. La partie précédemment faite doit être conique, tandis que le corps est presque droit.

Après le détour, on continue quelques rangs de torche, puis on travaille ensuite en plein (74). Au bas, on arrête le travail par une tresse bien serrée, et on réserve entre deux montants un petit orifice pour le passage des abeilles.

180. *Les cages à oiseaux* se font entièrement en clair fin. Là aussi les formes diffèrent beaucoup, ainsi que les procédés de montage. Le fond, carré, se fait en clair avec montants ourdis d'un bout, et tracés (130) en plusieurs endroits selon la longueur. L'autre extrémité est coupée sur le bord du fond, au ras de la dernière tresse. A chaque bout on fixe un montant partant d'un coin du fond, faisant le rond du toit et venant finir à l'autre coin du fond. A l'un des bouts, celui où le fond a été ourdi, on pose une traverse en osier à quelques centimètres au-dessus du fond, afin de ménager un vide pour retirer la planche ou la feuille de zinc dont il faut garnir le fond de la cage.

Cette traverse en osier rond est amincie en lame (fig. 85) à chaque bout, et cette lame, enroulant le montant du coin, revient s'appliquer le long de la traverse sur laquelle elle se trouve serrée par les lames des montants qui garnissent la cage.

On garnit la cage tout autour de brins d'osier de moyenne grosseur ourdis sur le fond et sur la traverse que je viens de décrire. On fait un ou deux tours de tresse pour les maintenir et régulariser, et on en fait un rang à la hauteur où doit commencer le toit. On coupe alors les montants

des côtés. Un rang de tresse suivant le cintre du toit, fixe les montants des bouts qui sont également coupés ensuite. D'autres brins d'osier sont ourdis sur le cintre de l'un des bouts et vont rejoindre l'autre bout. Quelques rangs de tresse allant d'un côté à l'autre les maintiennent, et le bout resté libre étant à son tour aiguisé en lames est ourdi le long du second cintre. Une poignée sur le dessus, sert à enlever la cage.

Dans l'un des côtés, on coupe quelques brins d'osier entre deux tresses pour faire une porte.

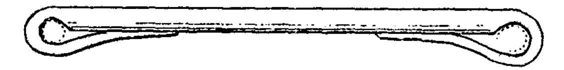


Fig. 85.

Celle-ci se compose également de brins d'osier ourdis sur l'un des montants formant les côtés de la porte et retenus par une ou deux tresses. Sur le montant opposé on fixe une fermeture (146) dont l'anneau dépasse les brins de la porte et qui reçoit une cheville qui assure la fermeture.

181. *Les mues à faisans et à poulets,* sont des cages rondes à claire-voie employées pour donner la pâtée aux jeunes et empêcher les adultes d'y parvenir. Elles se composent d'un grand cercle sur lequel sont ourdis de forts montants, espacés selon la grosseur des poulets ou des faisandeaux. A une certaine hauteur il est fait une forte torche

à quatre ou cinq brins, puis les montants sont rabattus presque horizontalement pour venir se réunir au milieu, où ils laissent un vide circulaire. Plusieurs tresses espacées dans l'ensemble maintiennent le tout en place. La dernière se trouve au bout des montants sur le bord du vide circulaire du milieu. Les montants étant retaillés, on ourdit sur cette tresse de petits montants placés verticalement. On fait deux rangs de torche à trois et on borde. Sur cette bordure on dispose un couvercle rond pour introduire à volonté ce qu'on veut dans l'intérieur de la mue sans avoir à l'enlever.

182. Les *vannettes-cribles* se font en closture sur montants ourdis sur le cercle en bois qui supporte le fond en fil de fer. A cet effet le cercle est percé de trous dans lesquels passent les montants en osier.

Un autre procédé consiste à employer des cribles non munis de cercles en bois. Les montants sont passés dans la bordure du crible, et la partie qui dépasse en dessous sert à faire une bordure qui forme pied.

183. Les *vannettes ordinaires* se font en closture comme la corbeille (123), mais le fond plus large et les bords plus évasés et moins hauts. On les munit de gros bords (126).

184. Les *paniers à pain*, sont simplement des paniers carrés en crocane, mais ils sont plus étroits et plus hauts, et les montants du derrière montent environ 10 centimètres plus haut que les autres,

pour former dossier. La bordure du panier étant faite en respectant les montants du derrière, on pique à côté de chacun d'eux un faux montant. Puis on croise montants et faux montants et on les maintient en position par un rang de tresse en haut. On coupe les faux montants et on borde à l'aide des autres.

185. Les *cages à poulets* pour le transport se font de deux sortes, les carrées employées de préférence par les marchands, et les ovales qu'emploient les éleveurs.

Les cages carrées sont avec fond latte très fort, protégé par des barres rapportées (157). Le tour se compose de montants en osier rond pour les longs, en osier fendu généralement pour les courts. Tous sont ourdis autour du fond.

Pour régulariser et renforcer les montants, on fait aussitôt tout autour une forte torche à six ou sept brins de gros osier. Puis on fait une tresse au milieu et une autre sous la bordure. Les coins sont de forts rondins piqués dans l'angle du fond. La tresse du haut faite, on retaille les montants courts et on borde soigneusement et bien serré. Une barre ronde est fixée sous la bordure de chaque face par des attaches (163).

Le couvercle est également en lattes, celles des deux bords étant remplacées par un gros brin rond. Plusieurs tresses dans la longueur et une à chaque bout maintiennent le tout. Deux fortes barres sont placées sous le couvercle et le maintiennent rigide.

Deux attaches servent de charnières. A chaque bout on met quelquefois une ou deux poignées (141).

186. Les *cages ovales* ne sont pas faites sur le même principe. Le fond est également renforcé par deux grosses barres, mais celles-ci sont en travers, percées à chaque bout et le tour du fond passe dedans (172).

Le fond est garni en lattes, maintenues en place par deux ou trois tresses à l'intérieur et une à chaque bout le long du tour. Les montants de la cage qui sont en gros osier, sont ourdis sur le tour du fond, et espacés afin de permettre de placer un brin de piquet entre chaque (clair piqué, 132). On fait trois ou quatre tours de torche à trois en gros osier, puis on pose le piquet en l'enfonçant le plus régulièrement possible pour obtenir une ligne droite du haut. On assortit les largeurs selon l'espace entre les montants, de façon à pouvoir faire les tresses sans difficulté, et pour obtenir un travail ni trop clair, ni trop serré.

On fait une tresse à mi-hauteur et une seconde au bout du piquet. Puis on borde dessus.

Dans ces cages, le dessus est fixe et muni seulement d'une porte au milieu. Il est supporté par deux fortes barres placées en travers. Ces barres (A A, fig. 86) sont légèrement bombées du milieu afin de faire un dessus bombé ; elles sont à chaque bout percées d'un trou qui reçoit une cheville piquée dans la bordure. Cette cheville tient la barre en place et maintient l'écartement des côtés

de la cage. La distance entre les barres doit être d'environ 28 centimètres afin que la porte reste suffisamment grande.

Les barres fixées, on prend deux brins d'osier pour tracer, on les passe en B autour de la bordure, et on met une première latte comme s'il s'agissait

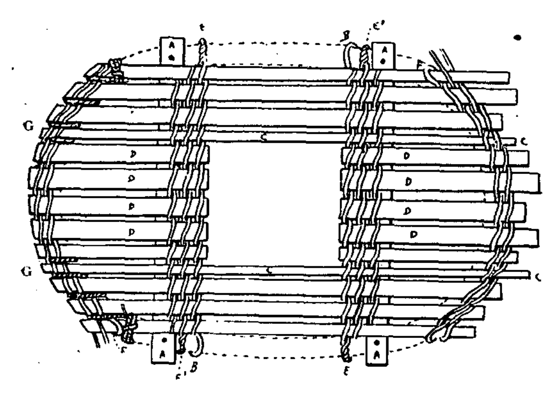


Fig. 86.

de faire un fond. On met ainsi trois ou quatre lattes selon la grandeur de la cage et en dernier on met un gros brin d'osier rond ou de saule C. On continue en employant des lattes plus courtes D D D afin de ménager l'emplacement de la porte. Cet emplacement dépassé, on remet un brin rond C et on continue avec des grandes lattes jusqu'à la bordure. La dernière latte employée, on tord

ensemble (E) les deux brins d'osier, et on les passe en dessous de la bordure, pour revenir en dessus et recommencer à tracer (faire la tresse) en sens contraire le long du premier rang. Arrivé à la bordure où l'on a commencé, on tord encore les deux brins d'osier (E') et on passe autour de la bordure pour revenir reprendre les lattes et suivre une nouvelle fois contre les deux premiers rangs. Il va sans dire que les brins d'osiers ont été raboutés, car ils ne seraient pas assez longs pour faire ces trois tours. Pour cela on procède comme dans les autres tresses (130).

On tourne la cage et on recommence de l'autre côté le même travail, tressant les grandes lattes et ajoutant des lattes courtes dans l'intervalle de la porte.

Les deux tresses du milieu étant faites, on en commence une autre en F pour soutenir les bouts, et on trace en suivant la courbe de la bordure; arrivé à l'autre côté on revient le long du premier rang, et quand on est revenu au point de départ, on retourne quelquefois une troisième fois le long des deux premiers. On fait le même travail à chacun des bouts, puis on retaille les bouts des lattes comme on le voit sur le côté gauche de la figure 86.

En réservant l'espace nécessaire pour faire la poignée, on pique en G un brin d'osier long et de moyenne grosseur qu'on tord soigneusement dans toute sa longueur. On le passe à l'intérieur entre

les lattes et on ressort en dehors, sous la bordure, pour passer en dessus entre les deux lattes suivantes, et ainsi de suite, liant la bordure avec la tresse jusqu'à ce qu'on soit arrivé à la dernière latte. A celle-ci on fait deux tours autour de la latte et de la bordure, puis on passe deux ou trois fois la cime de l'osier autour de ces derniers tours d'attache pour la fixer, Il faut avoir soin à chaque tour d'attache de frapper sur l'osier avec la batte, en tirant l'osier de la main gauche afin de le bien serrer.

On fait une même attache de l'autre côté, puis à l'autre bout de la cage. A chaque bout on fait une forte poignée (141).

187. Les deux brins C C qui ont été mis parmi les lattes servent, l'un de pivot à la porte, et l'autre sert à l'attacher pour la tenir fermée. Ce dernier pourrait être une latte plate sans inconvénient. La monture de la porte est représentée par la figure 87. On voit en C C' les deux brins ronds qui ont été mis parmi les lattes, et entre eux le bord des lattes courtes qui limitent l'ouverture.

La monture de la porte se compose de quatre brins de gros osier, deux A A' (fig. 87) sont un peu plus longs que la porte, et les deux autres B B', sont laissés dans leur longueur. Ces derniers sont un peu moins gros que ceux des côtés. Ils sont tous les quatre ourdis autour du brin C, le dernier à gauche, à sens contraire, la lame étant dessous et dessus les autres brins pour lui servir d'arrêt. On

remplit la porte *en plein* jusqu'à la ligne pointillée D, c'est-à-dire à 2 centimètres environ du brin C'. On continue de faire le plein de chaque côté, laissant un vide entre les deux montants du milieu de la

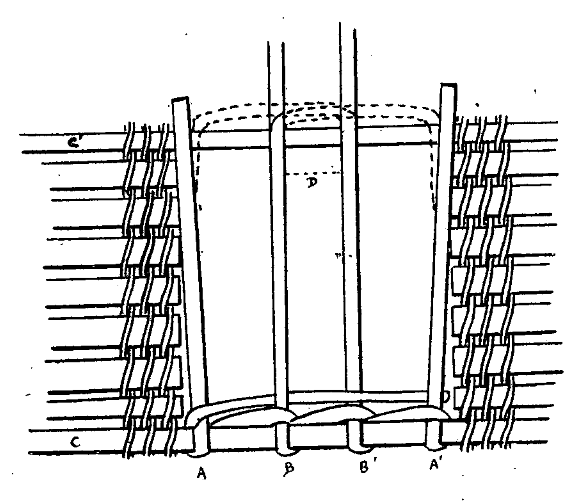


Fig. 87.

porte. Lorsque la hauteur atteinte est telle que le plein de la porte atteint au brin rond C', on rabat l'un des montants, B par exemple, en le ployant avec une légère torsion, pour l'amener auprès le montant du bord *qui lui est opposé,* c'est-à-dire A'. Là on le ploie à nouveau, et on le coupe à 6 centimètres environ du pli, on l'aiguise, et on le fait

entrer avec la batte dans le vide qui reste le long du montant A'.

Le montant B' subit le même sort, mais à sens contraire et vient se piquer le long de A. La position de ces montants est indiquée en pointillé sur la figure, et la porte est terminée. Elle se fixe comme fermeture au moyen d'une simple corde.

188. Avant de terminer cet aperçu, il convient de parler des articles fabriqués en traîneau (36), cette matière étant employée par beaucoup de vanniers.

La ruche à abeilles se fait autant, sinon plus, en traîneau qu'en osier. On dit que les abeilles préfèrent ce bois, et il a l'avantage d'être plus dur et de plus longue durée que l'osier. Comme il se trouve un peu dans toutes les contrées, il est surtout employé par ceux qui font des ruches pour leur usage personnel.

La monture de cette ruche se fait comme celle de la ruche en osier (179) avec cette différence que la monture est faite dans la longueur totale de la ruche, c'est-à-dire que les branches fendues ont la longueur nécessaire pour faire la ruche tout entière. Le bout de bois à employer pour faire cette monture doit donc avoir environ 65 centimètres de long, poignée comprise. Le chêne est généralement employé. On le fend en huit comme il a été dit pour la ruche osier (179) et les brins du cœur sont également enlevés.

On commence la ruche absolument comme celle

en osier, avec trois brins, et on travaille ainsi en torchette. Quand les montants commencent à être écartés, on pique un piquet à ruche (168) dans le vide de la torche, entre chacun des autres montants, et on continue ainsi, travaillant à trois brins, même après avoir détourné la ruche pour faire le corps. Comme on le voit, dans ces ruches on n'emploie que 16 montants au lieu de 24 dans celles en osier. Le traîneau étant beaucoup plus raide, cette quantité suffit.

Certaines personnes préfèrent tirer les 16 montants dans le même brin de bois. Pour cela on refend chacune des huit branches en deux ; en travaillant on commence en n'en employant que huit, puis on reprend les huit autres quand on a l'espace nécessaire. Cette façon de faire les montures a l'inconvénient d'affaiblir les montants et de leur laisser par conséquent moins de solidité.

189. *La chaserette* ou moule à fromage, est faite en traîneau blanc (36). C'est l'objet qui emploie le plus de traîneau et qui est le plus usité dans les fermes, dans les campagnes.

La chaserette est montée sur éclisses de chêne. Ces éclisses se font comme il est indiqué à la vannerie de chêne au n° 202, mais on les tire souvent dans un brin de chêne vert, n'ayant que la longueur nécessaire pour la chaserette que l'on veut faire. Le chêne vert fournit des éclisses plus blanches, ce qui donne plus de cachet au travail.

On commence d'abord par prendre trois éclisses

que l'on croise l'une sur l'autre (A B C, fig. 88) de façon à avoir une étoile à six branches. On prend deux brins de traîneau dont on passe la cime entre les éclisses, et on emploie ces brins en les passant alternativement dessus et dessous chaque éclisse, comme s'il s'agissait de faire un

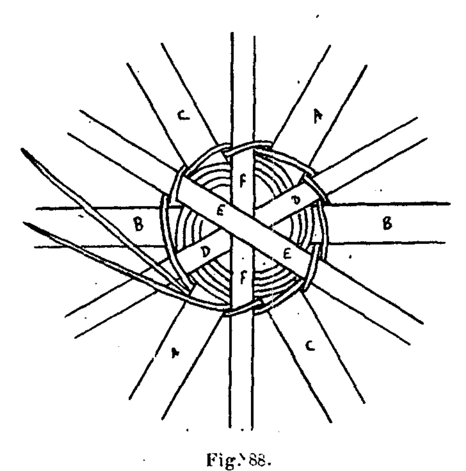


Fig. 88.

fond rond en plein (44). Lorsqu'on a fait une certaine quantité de travail, laissant entre chaque éclisse l'espace nécessaire pour en mettre une autre, on en ajoute trois nouvelles, D E F, que l'on pose sur le fond et que l'on prend en continuant de travailler, comme si elles faisaient déjà partie du travail. Ces éclisses que l'on met en second sont habi-

tuellement un peu moins larges que les premières. Quand le travail est arrivé au diamètre que l'on veut donner au fond, on le rabat en ployant les éclisses à angle droit, de façon que les éclisses mises en dernier soient du côté du fond qui reste en dehors.

Le travail se continue toujours de même façon en guidant les côtés peu évasés, et on termine par deux ou trois tours de torche à trois.

Pour arrêter la bordure, on rabat une éclisse sur deux, après l'avoir taillée en pointe, et on

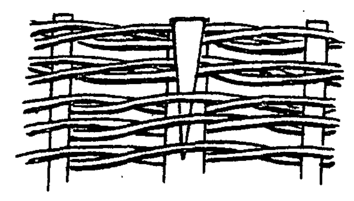


Fig. 89.

introduit la pointe entre le traîneau et l'éclisse elle-même un peu plus bas que la torche. Elle est ainsi bien serrée et la bordure ne peut se déplacer (fig. 89).

190. *La tournette*, également en traîneau blanc, se fait comme un fond de chaserette, avec cette différence qu'elle n'est pas rabattue, elle reste plate comme un fond seul. Elle se fait un peu plus grande, et les éclisses se rabattent également comme pour la bordure de la chaserette.

191. Dans quelques pays on fait des tournettes à fromage en osier. Elles sont demi-rondes et sont tout simplement faites comme les couvercles de paniers ovales décrits au n° 153, avec cette différence que les montants ourdis suffisent généralement sans qu'il soit nécessaire d'en piquer d'autres vers le bord.

192. On emploie aussi à cet usage de petits clayons faits sur le modèle des clayons de pâtis-

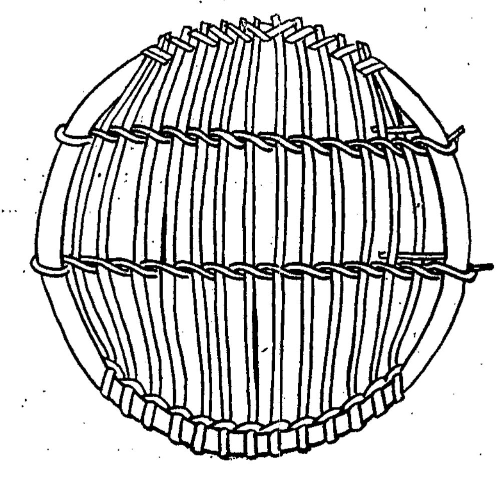


Fig. 90.

sier. Le *clayon de pâtissier,* appelé aussi *volette,* se compose d'un grand cercle en osier rond, sur l'un des côtés duquel on ourdit des brins d'osier

un peu serrés. On fait ensuite deux rangs de tresse en travers en espaçant régulièrement les brins d'osier, en tenant compte de la forme ronde du tour (fig. 90).

Par le haut, on les réunit ensemble en les liant avec une éclisse d'osier enroulée à chaque tour autour du cercle et d'un des brins d'osier. Cet enroulement de l'éclisse se commence par l'un des côtés et se termine de l'autre mais en changeant de sens au milieu pour se conformer à l'inclinaison différente des brins d'osier.

193. *Le clayon de charcutier* est le même que ci-dessus, mais muni d'un petit rebord. Pour cela, on ourdit tout autour de petits montants d'osier espacés de 3 à 4 centimètres, et placés perpendiculairement au clayon. On fait deux ou trois tours de torche à trois, selon la grosseur de l'osier, et on fait une bordure comme aux paniers.

Beaucoup d'autres articles pourraient encore être décrits, mais la plupart sont d'un intérêt plus secondaire, ou plus local. Il est impossible dans un traité, si documenté soit-il, de contenter tout le monde, surtout dans une industrie aussi variable que la vannerie. Nous allons étudier maintenant un travail tout différent et qui occupe de nombreux ouvriers.

CHAPITRE XIX

Vannerie en chêne

194. La vannerie en chêne est une industrie totalement différente de celle qui a fait l'objet des précédents chapitres. Elle n'emploie absolument que le bois de chêne et se travaille par des procédés qui lui sont particuliers. Naturellement elle est localisée dans les contrées où ce bois croît en quantité, mais comme il est très commun en France, on peut dire que cette industrie se pratique à peu près partout. Dans certaines contrées on le remplace par le châtaignier, quand cet arbre y croît en abondance, mais le genre de travail reste à peu près le même, et on l'emploie à la fabrication des mêmes ustensiles que le chêne.

L'industrie du chêne demande surtout un vaste emplacement, et gagnerait à être exploitée industriellement. Malheureusement, les artisans qui en vivent travaillent presque toujours isolément, dans les conditions les plus rudimentaires, quelquefois seulement dans les moments de chômage de l'hiver, et par suite de ces mauvaises conditions ne retirent de leur métier qu'un bénéfice minime et bien illusoire. Quant à ceux, plus rares, qui l'exploitent régulièrement, ils en tirent d'assez beaux avantages.

Un autre inconvénient pour l'ouvrier isolé (et peu fortuné) est la nécessité absolue de faire sa provision de bois longtemps d'avance. On ne trouve pas dans le commerce le bois nécessaire à ce travail, et il faut s'approvisionner chaque année au moment des coupes. Et comme ce bois coûte cher, souvent la provision est minime.

195. Le chêne s'emploie pour la confection de paniers, et pour faire la *Resse,* sorte de panier long, sans anse, très employé dans les fermes pour le transport des menues pailles, racines, etc., destinées à la nourriture du bétail. Ces paniers sont également employés par les bouchers, les jardiniers, etc.

Resses ou paniers se composent toujours d'un *tour* qui supporte toute la monture. Ce tour est également en chêne, mais parfois en tout autre bois flexible : le frêne, l'orme, le coudrier, le charme, le châtaignier, se prêtent très bien à cet usage moyennant qu'ils soient droits et assez bien *filés*.

Ces bois se coupent à l'entrée de l'hiver, en novembre ou décembre, dans les taillis destinés au bûchage. On les choisit de grosseur variant entre celle du pouce et un diamètre de 4 et même 5 centimètres au pied, selon la grandeur de l'objet que l'on veut faire.

On coupe ces gaulettes au ras du sol à l'aide du *bec de corbin* (4), on enlève les plus fortes branches, et on étête la partie inutile de la cime. Il faut au

moins que la gaulette ait deux mètres, mais si elle est plus longue, cela n'en vaut que mieux, car on peut faire plusieurs *tours* dans la même.

Les gaulettes ou *plions*, destinés à faire le panier, ne doivent pas être étêtés, il faut leur conserver toute leur longueur ; quatre à cinq mètres peuvent être nécessaires pour certains grands paniers.

Les gaules coupées sont réunies en bottes, puis mises en place en attendant le ployage qui n'a lieu qu'en avril-mai.

196. A cette époque les gaulettes ont subi un commencement de dessiccation qui les rend moins cassantes, et elles ne sont pas encore desséchées. C'est le moment où elles sont le plus flexibles et le plus liantes. On fait à terre un feu de bois bien flambant, dans un endroit assez éloigné de toute matière inflammable, et on passe dans la flamme successivement chacune des baguettes. On l'y laisse le temps nécessaire pour qu'elle soit chaude, mais on n'attend pas qu'elle commence à brûler.

Tandis qu'un aide fait ce travail (il faut être deux) l'ouvrier ploie les gaules pendant qu'elles sont chaudes. Il faut pour cela une grande habitude, car on les ploie sous le genou, et il faut tomber juste à appuyer le genou à l'endroit voulu pour obtenir la largeur désirée du premier coup.

La gaule ployée doit avoir la forme d'un carré dont les coins seraient arrondis, mais elle ne doit jamais faire entièrement le cintre.

Pour maintenir le bois ployé, la plupart des

ouvriers attachent les deux côtés avec une corde, et le laissent dans cet état jusqu'au moment de l'employer. Ce procédé a l'inconvénient d'être très lent et peu régulier. Il est vrai que les tours ployés sont plus faciles à loger et demandent moins de place que le procédé suivant.

Le ployage au *cadre* (fig. 91) est beaucoup plus rapide et plus régulier, mais il demande un grand

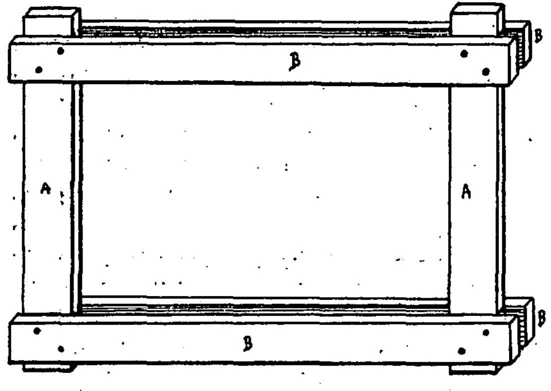


Fig. 91.

assortiment de cadres, et un vaste emplacement pour les conserver.

Ces cadres peuvent se faire (fig. 91) avec des planches quelconques, débris de caisses, etc. Moyennant qu'elles aient 5 à 6 centimètres de large et 12 à 15 millimètres d'épaisseur, cela suffit.

On en met deux AA pour faire la hauteur et deux autres en travers à chaque bout (BB). Je dis *deux autres* à chaque bout, car pour maintenir l'équilibre, il en faut une en dessus et l'autre en dessous de A. On donne entre AA, une longueur exactement semblable à la largeur qu'on désire donner aux tours, et on inscrit sur le cadre cette dimension afin d'éviter des recherches.

Quant à la hauteur entre BB, elle est facultative, et peut varier selon les planches que l'on a à sa disposition, et selon la quantité de tours qu'on veut y loger. Il ne faut pas abuser de cette quantité car le cadre plein est lourd, et les bois ployés appuient sur les côtés avec une pression très grande.

Ayant, rangés autour de lui, un assortiment de cadres répondant aux travaux qu'il compte faire, l'ouvrier peut ployer chaque gaule dans la grandeur qui convient le mieux à sa nature. Aussitôt qu'au genou, il l'a mise en forme, il la place dans le cadre correspondant de grandeur, où elle est maintenue et ne peut se déformer.

On entasse ensuite les cadres dans un local abrité des intempéries où on les laisse jusqu'au moment de clouer les tours, ce qui se fait souvent quand on est prêt à les employer.

197. Les tours décrits ci-dessus ne s'emploient que pour la resse; mais, pour le panier, il faut également des tours et des anses.

Le tour à panier se fait avec les mêmes gaulettes, mais il est ployé en cercle complet, comme un

cercle à tonneau, avec la différence qu'il est en bois rond. On le chauffe également, on le courbe et on le cloue après avoir aminci chaque bout dans les raccords (A, fig. 92).

198. Les anses également se font *presque* rondes, mais en bois plus fin et dont la longueur

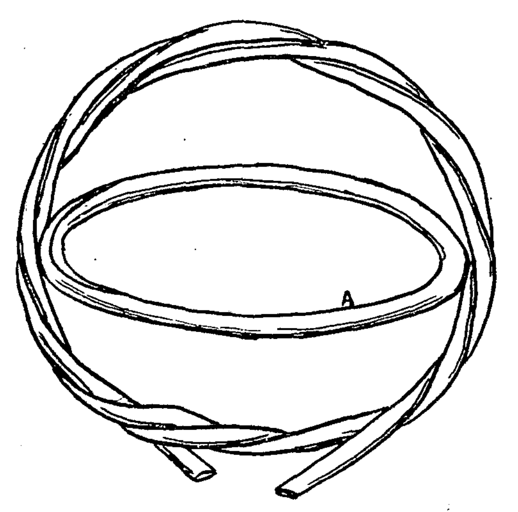


Fig. 92.

permet de faire plusieurs tours qui sont *enroulés* autour l'un de l'autre, comme le montre la figure 92. On commence d'abord par en courber un bout dans la grandeur voulue, puis on ramène les deux extrémités ensemble et on les croise

comme si on voulait les nouer, puis on enroule chaque bout autour du cercle formé, en passant le bout dans l'intérieur et en le tirant pour le serrer. Le cercle complet se compose habituellement de trois tours de plions. Les extrémités à retailler doivent se trouver du côté qui sera le dessous du panier afin qu'on ne les voie pas. Ce côté du cercle est un peu aplati pour que le panier ne soit pas trop profond, ni versant, comme on le verra plus loin (211).

Les dimensions du cercle et de l'anse doivent être comptées de façon que le cercle *entre dans l'anse*, car il se place à l'intérieur.

199. Le bois en gaulettes ne s'emploie que pour les tours et les anses. Pour faire les éclisses et les côtes on emploie le chêne à l'état de pelard, c'est-à-dire dépouillé de son écorce, laquelle est employée pour le tannage.

L'écorçage du chêne, ou *pelaison*, se pratique dans les forêts en mai-juin. Le bois est abattu en pleine sève, et, aussitôt à terre, l'ouvrier muni d'un outil nommé *pelloir*, pratique une incision dans toute la longueur du brin, et soulève l'écorce qui se détache plus ou moins facilement selon l'état de la température et selon l'adresse de l'ouvrier.

L'écorce enlevée, le bûcheron met son bois en tas, en attendant le moment de le scier pour le chauffage, ou autre emploi. C'est ce moment que choisit l'ouvrier vannier pour faire son choix, dans

les gaules récemment pelées, et que le soleil n'a pas encore fait fendre.

L'écorce de chêne est coupée de longueur déterminée, pour être mise en bottes après parfait séchage. Habituellement l'ouvrier la coupe lorsqu'elle est détachée du brin, mais dans certaines contrées, on a la mauvaise habitude de la couper, soit à la serpe, soit à la scie, sur le brin lui-même avant de l'enlever. Ce procédé a le grave inconvénient de couper en même temps une certaine épaisseur d'aubier, et cause à l'emploi une perte énorme, qui oblige souvent le vannier à délaisser ces brins, quand il peut en trouver d'autres. C'est en effet le dessus du brin qui est le plus précieux et qui sert à faire l'éclisse.

Lorsque le moment est arrivé de faire le triage des bois, on remue les tas brin à brin et on choisit dedans tous ceux qui peuvent se prêter au travail. Une grande habitude est nécessaire pour éliminer ceux qui ont des tares quelconques (nœuds, chancres, courbes, etc.) ou qui sont tordus dans l'intérieur. Ce bois se prend habituellement en longueur de 2 mètres environ, mais chaque vannier a sa longueur spéciale selon les travaux qui lui sont le plus usuels. On tâche de choisir une longueur qui donne le moins de perte possible dans les coupes.

Comme grosseur, un diamètre de 10 centimètres est le maximum ; on obtient de meilleurs résultats avec des bois de 6 à 7 centimètres seulement. Les brins trop petits sont également à rejeter.

On choisit tous ceux qui sont à peu près droits, bien réguliers de fil, n'ayant pas trop de nœuds et surtout pas de chancres (ceux placés à l'intérieur se reconnaissent aux bosselures de l'aubier). On enlève le pied du bois, ou *patin*, qui d'usage appartient au bûcheron, et on coupe le brin choisi à la longueur voulue. Même si le bois est beau. il ne faut pas en prendre deux longueurs bout à bout, car la seconde serait très inférieure.

Dans les forêts, il y a une longueur minimum fixée pour couper les patins, et certains vanniers estiment que cette longueur les prive du meilleur de leur bois. Ils ont en cela grandement tort, car s'il est vrai que le bois est bien plus liant et flexible au pied, il est aussi bien plus difficile à fendre. Le fil du bois est enchevêtré de tous sens, on se donne du mal et l'éclisse n'est pas belle. Il vaut donc mieux laisser au bûcheron ce qui lui appartient, et pour ma part, je ne commence à prendre le brin qu'à l'endroit où le fil du bois s'est régularisé, ce qui se connaît facilement puisque le pied est beaucoup plus gros jusqu'en cet endroit.

Les brins coupés sont mis en stères, et charriés pour être entassés dans un endroit bien aéré, mais à l'abri des intempéries. Il faut laisser le pelard le moins longtemps possible dehors, où le soleil et la pluie le détériorent rapidement, mais comme il n'est pas complètement sec, il ne faut pas l'enfermer sans air, il s'échaufferait rapidement et serait hors d'usage.

Ce bois coûte cher, et les frais d'exploitation en sont fort élevés, car on est obligé de le prendre dans les forêts où il croît très long et menu.

200. Pour le travailler, le bois doit avoir *trempé* pendant un temps plus ou moins long dans l'eau. Cette trempe attendrit le bois, le rend plus flexible et lui assure une bonne conservation. C'est en quelque sorte un *rouissage*, comme cela se pratique pour le chanvre et le lin.

On met le bois à tremper dans un bassin de dimensions appropriées, et on le charge avec de vieux bois afin que le tout soit bien immergé. Le temps qu'il doit y rester est très variable selon la saison, la grosseur du bois, et la qualité de l'eau. Si l'eau est *crue*, le bois se travaille mal ; l'eau courante donne aussi de médiocres résultats. Autant que possible, il faut avoir un bassin en plein soleil, alimenté par l'eau des pluies ayant coulé sur le sol, celle des gouttières étant moins bonne. Les bassins en pleine terre, un peu vaseux, valent mieux que ceux en maçonnerie, etc. Bref, les conditions varient suivant la localité, et selon certaines conditions qui sont encore mal définies. L'étuve semble avoir donné de bons résultats, mais n'est pas pratique pour l'ouvrier isolé (1).

Il faut un temps de trempe variant de trois à

(1) L'auteur de ces lignes poursuit en ce moment d'intéressantes expériences à ce sujet. Elles semblent donner de bons résultats, mais ne sont pas encore approfondies suffisamment pour être détaillées ici.

quatre semaines en été, à deux ou trois mois en hiver. Mais, je le répète, cela n'a rien d'absolu, certains bassins permettent de travailler le bois au bout de deux semaines, d'autres au bout de plusieurs mois n'ont encore donné aucun résultat.

Lorsque le bois est immergé, il faut qu'il y reste jusqu'au moment de l'emploi, car si l'eau se retire de temps à autre, le dessus du bois qui émerge se trouve vite détérioré, il est *brûlé*, selon l'expression habituelle, il se casse et ne peut servir à aucun usage.

Dans les bons bassins, le bois prend à la trempe une belle teinte noir bleu due surtout à la présence de la vase; dans d'autres cas il reste blanc. La couleur ne semble pas influer beaucoup sur la qualité, et cependant, on préfère celui qui a noirci, qui est *roui*, comme on dit.

201. Lorsqu'on juge la trempe suffisante, on retire le bois de l'eau, on le nettoie des saletés qui se sont déposées à sa surface et on le laisse un peu égoutter. On ne retire naturellement que la quantité qu'on peut travailler de suite afin qu'il ne sèche pas inutilement.

Pour le fendre, on se sert du coutre (6) et de la mailloche (7). On fend le brin en deux d'abord, en plaçant le coutre au milieu du petit bout et en le faisant pénétrer en frappant avec la mailloche. Lorsque le coutre est entré, on écarte les deux morceaux à l'aide du levier (17). Mais pour cela, il est utile d'avoir un établi de menuisier. Il n'est

pas nécessaire qu'il soit de première qualité. Un plateau grossier peut suffire, pourvu qu'il soit épais, lourd, monté sur pieds et muni d'un *valet* et d'un étau. L'étau n'est pas indispensable pour la vannerie de chêne, mais il a son utilité pour le perçage des barres diverses (157).

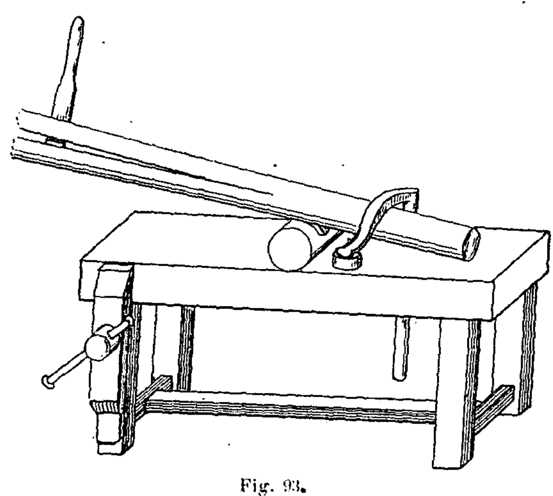


Fig. 93.

Le valet d'établi étant en place, en *travers* de l'établi, on met sous le patin une rondelle de bois un peu épaisse pour l'exhausser, et on le serre fortement en frappant sur la tête à l'aide du maillet (on pourrait en place de valet employer une *ferrure faite spécialement*).

On a d'un autre côté un billot de bois, aplati d'un côté pour qu'il ne roule pas, et qu'on place en avant du valet (fig. 93).

Le brin de pelard étant commencé à fendre, on passe l'autre bout sous le valet, et appuyant sur le billot, on fait ainsi des pesées pour régulariser et conduire la fente. De la main droite, on actionne le levier qui écarte les deux morceaux ; de la main gauche, on appuie sur l'un des morceaux, et avec un peu d'habitude, on arrive sans trop d'efforts à fendre convenablement les gros brins.

Quand un brin est fendu en deux, on fend chaque morceau à nouveau à sens contraire, c'est-à-dire toujours en passant par le cœur. Si le brin est gros, on peut encore le fendre une fois en passant par le cœur ; si on juge qu'il est fendu convenablement pour l'employer, on le fend à nouveau, en deux, mais dans le sens des sèves (E F, fig. 29). On obtient ainsi deux morceaux, l'un de cœur qui ne peut être employé qu'à faire des côtes, l'autre d'aubier qui s'emploie pour faire de l'éclisse si le bois le permet.

202. On laisse de côté, pour le moment, tous les morceaux de cœur, et ceux que des nœuds, des irrégularités quelconques, rendent impropres à faire de l'éclisse. Les morceaux bons à faire de l'éclisse sont refendus en deux (toujours dans le sens des sèves (E F. fig. 29). L'ouvrier étant assis, se sert pour cela d'un couteau non fermant, en bon acier (1), à manche rond, bien en main, et qui ne soit pas susceptible de blesser la main.

La fente étant embarquée à l'aide du couteau, on prend un morceau dans chaque main, et on continue de fendre en les écartant l'un de l'autre ; les pouces appuyés de chaque côté à la hauteur du point où la fente se produit, la régularisent et guident la direction à suivre.

Ce premier brin fendu en deux, on refend à nouveau chaque morceau en deux, jusqu'à ce qu'on ait obtenu l'épaisseur désirée, qui est d'environ un millimètre. Lorsque l'éclisse est faite, on la polit, on la *plane*. A cet effet, le genou droit est garni d'une genouillère en cuir; on tient le couteau fermement dans la main droite, le taillant en avant, et, de la main gauche, on tire à soi l'éclisse qui passe ainsi sous le couteau entre le tranchant et la genouillère. La main droite immobile ne sert qu'à guider le couteau et à régler la pente du taillant pour qu'il morde plus ou moins. Toutes les aspérités, toutes les fibres inutiles du bois se trouvent ainsi enlevées et l'éclisse bien régularisée d'épaisseur.

203. Dans les morceaux impropres à faire l'éclisse, on tire les côtes. Il y en a de quatre sortes : les *maîtresses côtes*, les *côtes de milieu*, les *côtes ordinaires* et les *côtes de renfort*, appelées aussi *poullains*.

Les maîtresses côtes sont celles qui servent de charpente à la resse ; ce sont les plus longues de toutes. Les côtes de milieu accompagnent les maîtresses côtes au milieu de la resse. Les côtes ordi-

naires sont celles qui garnissent les côtés, et les côtes de renfort sont mises en dernier lieu en dessous pour protéger contre les frottements. En réalité les côtes de renfort sont des côtes ordinaires, mais un peu plus larges et plus fortes.

Les côtes se fendent de la même façon que l'éclisse ; on les laisse seulement plus épaisses, un centimètre environ est une moyenne courante.

Les côtes fendues, on les scie de différentes longueurs selon ce que le bois permet. Comme les différents travaux nécessitent des côtes de toutes sortes, on peut prendre ses précautions pour ne faire aucune perte et éviter d'employer les nœuds. Toutes les longueurs étant marquées sur une planchette, on voit du premier coup d'œil ce qu'on peut tirer dans chaque bout.

Après la fente, on plane les côtes. On se sert pour cela du cheval (14) et de la plane (8). On s'y prend de la même façon qu'il a été dit déjà pour les lattes (65), le travail étant le même.

Toutes les côtes se planent également bombées du milieu. Les maîtresses côtes sont un peu diminuées de largeur et d'épaisseur à partir de l'endroit où elles doivent être courbées. A environ 12 centimètres du bout, elles sont brusquement amincies (A, fig. 94) jusqu'à l'épaisseur d'une forte éclisse. La côte de milieu est diminuée de largeur et d'épaisseur également, mais on n'y fait pas de cran. Les côtes ordinaires et de renfort sont aiguisées en pointe très allongée (B, même figure).

204. En possession de côtes et d'éclisses, on peut procéder à la fabrication de la resse ou du panier. Pour la resse, il faut commencer par clouer les tours. Dans un cadre, on prend deux gaules ployées et semblables, puis on les met en regard, les branches libres croisant l'une sur l'autre, les

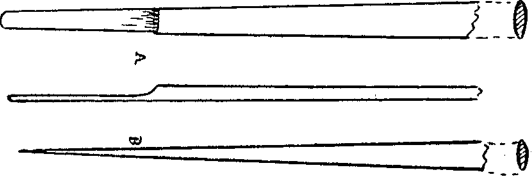


Fig. 94.

pieds du même côté. On mesure la longueur que le tour doit avoir et on scie les bouts qui seraient trop longs pour faire le raccord. A l'aide du cheval, on amincit les côtés de chacune des branches (A, fig. 95) de façon à faire un raccord convenable. Puis on cloue solidement et le tour est prêt à être employé.

205. On se munit alors de deux maîtresses côtes, et de six éclisses très liantes et pas trop larges. Prenant le tour des deux mains par les bouts, on cherche le milieu du bout, et la main gauche y étant placée, on prend une maîtresse côte que l'on pose en dedans du tour, contre le pouce, le cran de la côte appuyé contre le tour, et on enroule autour la partie amincie qu'on vient rabattre contre

la côte elle-même (comme le montre la figure 97).

On introduit une des éclisses entre la côte et le tour, le bout inutilisé à l'opposé de la main, et on fait un tour, autour des deux doubles de la côte,

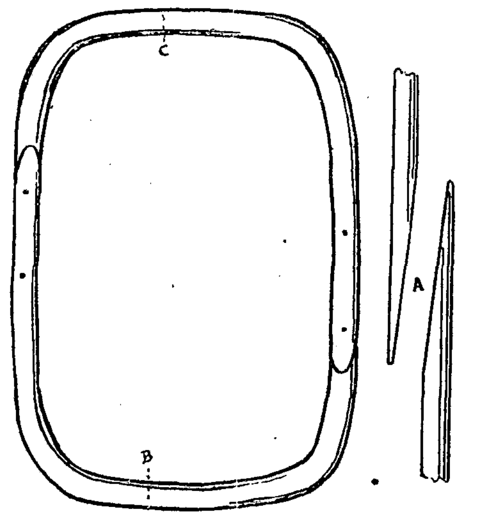


Fig. 95.

puis on passe en croisant, autour de la côte et par-dessus le tour (A), tantôt d'un sens, tantôt de l'autre, en **X**. Quand on a fait ainsi deux croisements, on ramène l'éclisse dans l'angle formé par la côte et le tour, à l'opposé de la main qui le tient (B), on passe autour de la côte, on retourne passer

dans l'angle, on tourne autour du tour, on revient tourner autour de la côte, toujours en croisant les éclisses l'une sur l'autre jusqu'à ce qu'on soit arrivé au bout. On passe alors le bout sous un des tours précédents et le côté de poignée est fait. Il présente alors l'aspect de la figure 96 et le bout d'éclisse restant L est ensuite pris sur le tour dans l'enroulement du clissage.

On reploie la côte, en quart de cercle sur le quart environ de la longueur, on reploie l'autre bout de même, de façon à ramener la partie amincie de l'autre bout, en dedans du tour, à l'endroit correspondant à celui où a été fixé le premier bout (en C, par exemple, en supposant que le premier bout de la côte ait été fixé en B, fig. 95). La côte doit alors avoir la forme indiquée par A B C (fig. 97), le tour étant représenté par A C en pointillé. On fait, à ce second bout de la côte, la même ligature que précédemment, en travaillant naturellement à sens contraire, puisque l'un des bouts fait le côté gauche d'une poignée et l'autre le côté droit.

On place de même façon la deuxième côte, bien pareillement à la première, en ayant soin de la mettre de même longueur. Les deux maîtresses côtes placées, on a, à chaque bout, l'aspect représenté par la figure 96, l'intervalle entre les deux côtes représentant la poignée. Cet intervalle doit être largement égal à la largeur de la main.

206. On prend ensuite une côte de milieu (C,

fig. 96) dont on reploie sur elle-même le bout qui est aminci, à une distance de 10 centimètres environ. On la met à portée de la main. On prend une éclisse dans les six que l'on avait préparées, on fait avec quelques tours autour des maîtresses côtes D E (même figure), puis, lorsqu'il ne reste

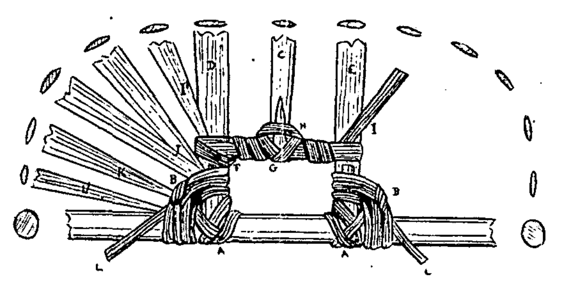


Fig. 96.

plus que 80 centimètres environ de l'éclisse à employer, on passe le bout de l'éclisse en F dans *l'œil* ou poignée et on fait deux tours *autour de* l'éclisse précédemment mise. On introduit le bout de la côte de milieu entre les deux doubles de l'éclisse qui est enroulée autour des deux maîtresses côtes, on rabat la partie reployée en dessus des éclisses et avec le bout d'éclisse restant à employer, on serre le tout en enroulant; pour cacher et soutenir le bout de la côte de milieu, on passe l'éclisse dessus en X (G), le dernier tour passant également par-dessus le bout rabattu de la côte (H), on continue

ensuite d'enrouler autour des premières éclisses, et arrivé à la côte E, on passe le bout de l'éclisse en dessous des autres, contre la côte, où il se trouve arrêté (I). La poignée est ainsi terminée. La partie qu'on vient de faire doit être serrée sur les précédentes, sur lesquelles elle s'appuie.

La côte est ensuite recourbée comme les précédentes, et on fait à l'autre bout la même ligature pour terminer la deuxième poignée. On vérifie si les poignées sont bien au milieu, et selon le cas, on les repousse d'un côté et de l'autre d'un coup de marteau.

207. On prend une dizaine de côtes ordinaires qu'on met à portée de la main, puis on en pique successivement une en I' sous l'éclisse de la poignée, deux en J dans l'angle de la première ligature ou côté de la poignée, une en K, dans le milieu du côté de la poignée, et une dernière en L' le long du tour dans le vide des éclisses. On fait les avant-trous avec le poinçon et on enfonce en tenant la côte à pleine main.

Chaque côte est ployée selon la même direction qu'on a donnée aux maîtresses côtes, et est piquée à l'autre bout comme au premier. La courbe des côtes I doit être plus allongée afin de donner à l'ensemble de la resse la forme représentée par la ligne des côtes, tout autour de la figure 96, ces côtes étant vues en coupe au milieu de la resse. La figure 97 donne la forme de la resse vue de

côté, et la figure 96 la donne vue en bout. Là, elle est représentée renversée, position qui est employée pour le travail, mais, à l'usage, le tour est en dessus.

208. Les côtes placées et bien régularisées, on procède au *clissage*. On se munit pour cela d'une poignée d'éclisses assorties de largeurs. On prend les plus étroites pour commencer, et on débute par l'un des bouts de la resse. On passe le bout de l'éclisse *sous* une côte où on le soutient, on passe

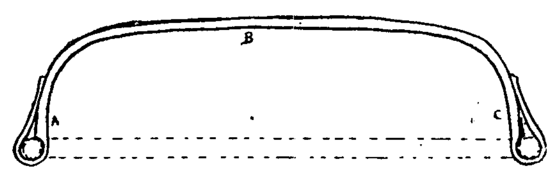


Fig. 97.

sur la côte suivante, *sous* une autre, *sur* celle d'après, etc., jusqu'à ce qu'on parvienne au tour. Là, on enroule autour en faisant deux tours d'éclisse, puis on revient à sens contraire, jusqu'à l'autre côté, où on tourne à nouveau autour du tour pour le bien couvrir, et on revient, toujours de même, passant d'un sens sous les côtes sur lesquelles on a passé au rang précédent de sens contraire. Pour rabouter les éclisses, on les met l'une sur l'autre sur une longueur de 25 centimètres environ comme si elles n'en faisaient qu'une, et le serrage du clissage les tient suffisamment fixées.

On recommence ensuite la resse par l'autre bout, de la même façon, et on vient terminer au milieu où les éclisses se rencontrent.

209. Le clissage terminé, on met les côtes de renfort. On choisit pour cela des côtes ordinaires fortes et larges. Elles se mettent en dessus des maîtresses côtes, les bouts étant piqués sous les éclisses qui servent à faire la poignée (comme la côte I'). On les cloue à deux ou trois places dans la longueur, sur la maîtresse côte.

210. La manière de faire la resse que je viens d'indiquer est la plus communément employée. Mais il s'en faut de beaucoup que ce soit la seule manière. Chaque ouvrier a son genre particulier, et on peut dire qu'il n'est pas de méthode spéciale, bien que le résultat soit toujours le même.

Ainsi certains ouvriers reploient la maîtresse côte en dessous, au lieu de dessus, de même pour la côte de milieu. Dans certaines contrées, en faisant la poignée, on ne recouvre pas le bout de la maîtresse côte, en supprimant les trous d'éclisse en **X**, indiqués A (fig. 96). Quelquefois au lieu de faire en éclisse l'attache de la côte du milieu, on dispose un morceau de bois qui va d'une maîtresse côte à l'autre, et qu'on perce d'un trou pour piquer la côte de milieu dedans. Ce procédé est surtout employé pour la resse fine, en châtaignier, où l'on met jusqu'à trois côtes au milieu. La resse en châtaignier est souvent montée sur un ensemble d'une vingtaine de côtes. Le chêne ne permettrait pas

cet emploi, étant beaucoup moins lisse et moins coulant; il se compense par le travail meilleur marché et plus résistant à l'usage.

La façon de clisser n'est pas la même non plus partout. Les uns commencent d'un côté, les autres de l'autre, etc. Le principal est que le travail soit solide, et d'arriver à finir régulièrement dans le milieu.

Il va sans dire que le nombre de côtes varie selon la grandeur des resses. Les très grandes resses employées par les jardiniers comptent plus de vingt côtes, tandis que la resse à pierre employée par les maçons n'en compte que neuf ou dix. Dans ces petites-là, la côte de milieu n'est pas rabattue, mais simplement piquée dans la ligature qui tient ensemble les deux maîtresses côtes.

211. Les paniers, qu'ils soient ronds ou ovales, se font à peu près de la même façon. Le tour se cloue à l'intérieur de l'anse, comme on le voit dans la figure 92, et pour le maintenir dans une position bien perpendiculaire, et servir en même temps de soutien aux côtes, on fait une ligature en éclisse autour des points de croisement des deux cercles (fig. 98). Pour cela, on prend le bout d'une éclisse entre deux des brins tordus ensemble, puis on enroule l'éclisse autour de l'anse, passant de dessus en dedans et revenant en dessus ; on va en faire autant autour du brin du tour, puis autour de l'anse à nouveau, mais du côté opposé, puis autour du tour, de l'autre côté aussi, obte-

nant ainsi l'aspect représenté par la figure 98, l'éclisse étant enroulée en suivant le sens des flèches. L'éclisse produit ainsi un carré réunissant les quatre branches en croix formées par le croisement des tours. On continue de la même façon

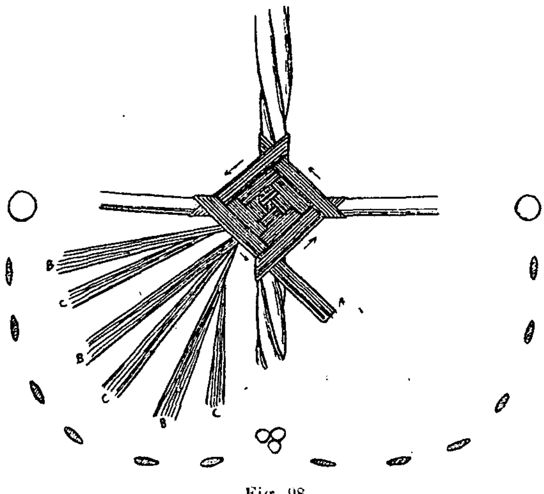


Fig. 98.

toujours en tournant d'un angle à l'autre jusqu'au bout de l'éclisse, ce qui donne environ trois à quatre tours complets. Quand on arrive au bout de l'éclisse, on la passe simplement sous le tour précédent où elle se trouve serrée, comme on le voit en A.

Quand les deux côtés sont ainsi faits, on pique de chaque côté trois côtes ordinaires BBB, qui sont piquées *sous* l'éclisse qui les tient serrées. Chaque côte est courbée dans le sens voulu pour la forme du panier, c'est-à-dire faisant le rond s'il s'agit d'un panier rond, etc. On commence alors à clisser, avec de l'éclisse étroite au début, et quand on en a clissé 15 centimètres de long environ de chaque côté, on met de nouvelles côtes CCC qu'on place, la pointe à côté des autres, dans le vide laissé par le clissage. On les prend toutes une à une quand on recommence à clisser, c'est-à-dire qu'on travaille de chaque côté sur six côtes. Cette quantité varie également selon la grandeur du panier.

Les paniers ronds employés pour la terre, la marne, ont la forme d'une demi-boule. Mais pour qu'ils tiennent droit, il faut que le côté de l'anse qui se trouve en dessous soit un peu aplati et que les côtes le dépassent un peu, de façon que le panier ait la forme représentée par la ligne des côtes qui entoure la figure 98, où on voit le milieu au-dessous un peu plus rentré pour assurer la stabilité. Sur cette ligne, on voit en coupe la forme du panier et la position des côtes, du tour et de l'anse en dessous (on voit la section des trois brins), cette coupe étant prise *au milieu* du panier.

CHAPITRE XX

Vannerie fine

---

212. Comme je l'ai déjà dit au début de cet ouvrage, la vannerie fine est plutôt l'apanage de l'industriel. Elle est presque exclusivement faite dans des manufactures qui peuvent produire en grande quantité. Il faut, pour arriver à un rendement avantageux, appliquer la division du travail en spécialisant chaque ouvrier dans chaque genre.

Dans la vannerie fine, le prix de la matière première est souvent négligeable, le prix du travail est tout. Travail minutieux, demandant des doigts agiles, et une grande promptitude, et dans lequel un certain sens de goût artistique est également nécessaire. Travail de femmes la plupart du temps, dont les doigts souples savent tresser des merveilles.

La vannerie fine demande aussi dans beaucoup d'articles l'emploi de moules spéciaux, ayant la forme de l'objet à fabriquer. Les teintures, les vernis jouent un grand rôle, et il faut un assortiment des matières premières les plus disparates. Pour toutes ces raisons, l'ouvrier isolé ne peut guère aborder ce genre de travail à moins qu'il ne se spécialise sur quelques articles.

Mais comme il se produit néanmoins certains cas

où le vannier est obligé d'aborder ce travail, soit pour faire un article spécial sur commande, soit que les dimensions toutes spéciales l'obligent à le faire lui-même, soit aussi qu'il soit obligé de livrer dans un délai trop court pour avoir le temps de s'adresser à un fournisseur, soit enfin pour faire une réparation, je vais passer dans les lignes qui suivent une revue des *principaux* genres de travail employés dans la vannerie fine.

Cette revue sera forcément succincte, car s'il fallait aborder le tout, plusieurs volumes n'y suffiraient pas. Je laisserai de côté surtout la vannerie de fantaisie qui n'a aucune règle fixe et dont les combinaisons varient à l'infini suivant le goût de l'ouvrier et les caprices de la mode.

En premier rang des articles courants de la vannerie fine, se placent les paniers dits *rustiques* en osier et en rotin, et les *malles anglaises* ou piqueniques, également en osier ou en rotin.

213. Les *rustiques* sont des paniers ronds ou ovales, munis d'un couvercle bombé, et deux anses en rotin natté (238). Leur genre de fabrication peut se rapporter au travail de la grosse vannerie. Ceux en rotin en diffèrent un peu par le mode d'emploi de cette matière première qui est toujours très longue. Le rotin filé (32) est le plus employé dans la fabrication des rustiques. Généralement on emploie le n° 16 pour faire les montants, le n° 14 pour faire les torches, et le n° 12 pour faire le travail du panier, mais ce n'est pas absolu et on peut

employer d'autres numéros. Les numéros du rotin filé correspondent aux numéros de la jauge à fil de fer, dite jauge de Paris, dans la plupart des fabriques.

On emploie aussi l'éclisse de rotin pour les rustiques, et la bande de paille, la ganse, etc., viennent y permettre diverses fantaisies.

Du travail du rotin, il suffit de dire que l'on emploie toujours cette matière par un seul brin à la fois, en tournant toujours autour du panier. Il faut donc que les montants soient impairs. Dans les fonds (qui se font comme des fonds en plein en osier) le nombre de bouts des traverses étant forcément pair, on saute deux traverses à chaque fois qu'un tour est terminé, en ayant soin que cette incorrection se trouve en dedans du panier où elle ne se voit pas.

Dans les torches, il faut bien employer plusieurs brins à la fois, mais on diminue l'emmêlage des brins en en prenant de moins longs.

Dans les raboutages, on laisse en dedans le bout du rotin qui finit et celui du brin qui commence. On coupe ces brins un peu longs en retaillant, car le rotin se raccourcit beaucoup en séchant.

214. Dans les rustiques rotin, quand les montants ont été piqués dans le fond, on fait une sorte de bordure pour les maintenir et servir en même temps de pied au panier. Elle fait une saillie de 2 à 3 centimètres en dessous du panier. On emploie pour cela six brins de gros rotin (n° 16 ou 17), qu'on pique à côté de six montants consécu-

tifs. Quelquefois on met ensemble deux brins, un petit et un gros, et cela donne à la bordure plus de plein et de solidité.

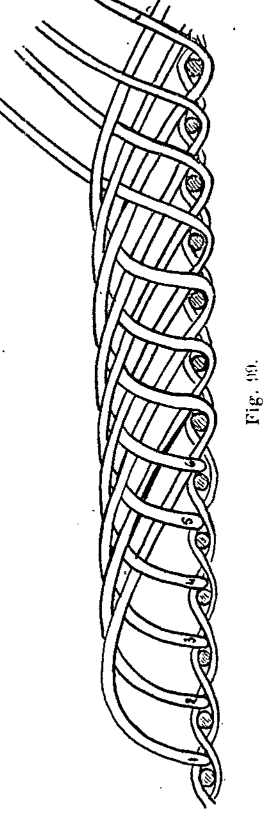
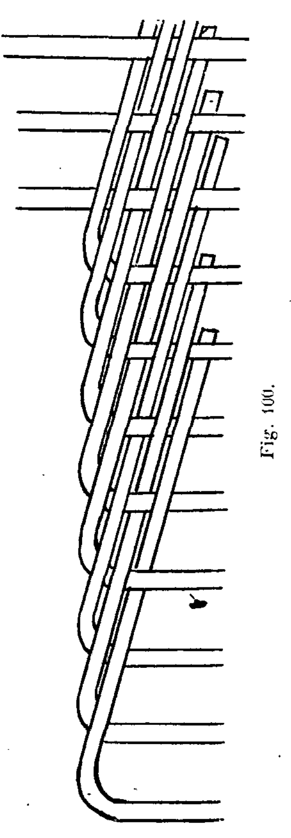


Fig. 99.

Les six brins placés, on prend le premier (1, fig. 99) qu'on ploie à angle droit du fond, puis, lui faisant faire la courbe à 2 ou 3 centimètres, on le fait passer *devant* les deux brins suivants et *derrière* les trois autres pour venir passer *sous* le montant qui suit le sixième brin, et on remet le brin en dessus. On prend ensuite le brin n° 2 qu'on place et courbe de même facon, en passant toujours *devant* les deux suivants et *derrière* les trois autres, puis *sous* le montant qui suit, etc... On obtient ainsi l'aspect de la figure 99 où on voit clairement la marche à


Fig. 100.

suivre et les bouts qui sont restés dressés et qui seront à prendre successivement.

Pour finir, on passe les brins dans les autres de la même façon, le rotin se ployant facilement à toutes les exigences et les bouts qui restent quand le tour est complet sont recoupés un peu longs.

215. Lorsque le panier est fait, il faut une bordure. Cette bordure est également assez simple. La figure 100 en montre la disposition. Le premier brin où l'on commence, est reployé vers la droite et passé devant deux, derrière un, devant deux autres, et derrière un autre encore, où on le coupe. Le second brin s'emploie de même, etc. Pour terminer, on entrelace les der-

niers brins dans les premiers absolument comme s'ils n'étaient pas déjà rabattus.

Pour faciliter l'emboîtement du couvercle, on fait habituellement la bordure du panier un peu en resserrant à l'intérieur, et quelquefois on se contente de passer chaque brin *derrière* les deux suivants, *devant* l'autre et *derrière* un autre où on le coupe. La bordure ne fait ainsi aucune saillie en dehors et celle du couvercle est faite sur le modèle qui a été décrit précédemment.

Avant la bordure du panier, on fait aussi une torche à quatre ou cinq brins, qui arrête le couvercle.

216. Beaucoup de paniers en rotin sont garnis en *lacerie*. C'est un dessin qui fait le tour du panier et le rend plus coquet. Pour faire ces paniers, il faut préparer deux torches à trois en faisant le panier, puis quand il est terminé, on passe un brin de rotin dans les torches en faisant la courbe en haut et en bas pour rentrer plus loin dans la torche, comme on le voit sur la figure 101. La courbe passe en haut, au ras de la torche qui est sous la bordure, et en bas, au ras de la torche qui marque l'endroit le plus large du panier, au tiers environ de la hauteur. On voit en A la disposition des brins en raboutage, celui qui finit et celui qui commence étant côte à côte.

217. *Les rustiques en osier* sont de fabrication plus simple. Les fonds se font en travail crocane comme il a été décrit au n° 61. Les traverses sont

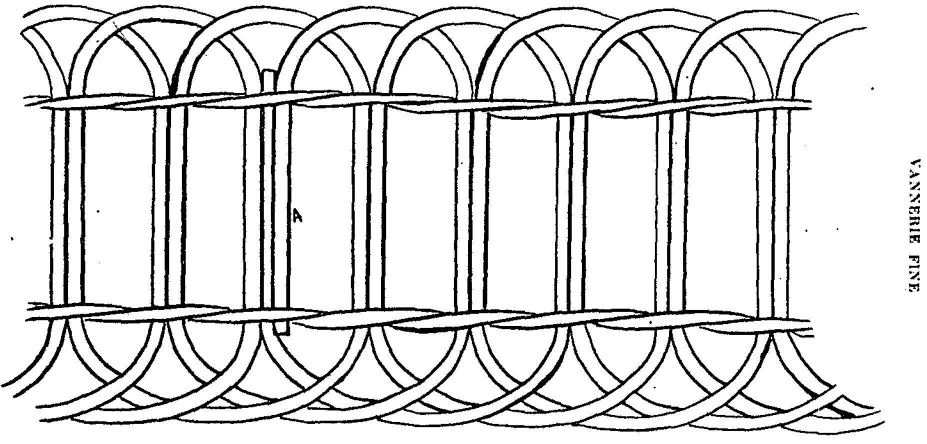


Fig. 101.

nombreuses afin d'obtenir un grand nombre de montants. Quand les montants sont piqués dans le fond, une torche à quatre remplace le pied que j'ai décrit plus haut pour le rotin. Le travail des côtés est simplement un travail de crocane (115). La bordure se fait comme celle des paniers en rotin, mais moins large.

218. *Les malles anglaises* ou pique-niques, se font en fond carré en plein, les montants des côtés sont piqués *dans* le bord du fond. Pour le travail des côtés, au lieu d'employer de l'osier, on emploie l'éclisse d'osier dans les malles osier. Dans celles en rotin, on emploie naturellement le rotin. Les couvercles se font comme un fond en plein, il y en a deux ou un seulement selon les modèles. Les bouts sont arrêtés par une bordure comme celle décrite au n° 150.

Les rustiques et les malles anglaises, classiques ou fantaisie, se font presque toujours en couleurs. Les fermetures sont assurées par des fermoirs en cuir et des clefs tournantes. Les malles sont munies également de poignées en cuir et parfois de grandes courroies partant du bas du panier et allant jusqu'au bord du couvercle. Les fermoirs et les poignées sont fixés à ces courroies. Les fermoirs, courroies, etc., se fixent à l'aide de clous à deux tiges qu'on trouve chez les fournisseurs pour vannerie, ainsi du reste que toutes les garnitures en cuir ou métal.

219. Dans la vannerie fine, blanche, les fonds

en plein se font généralement en *éclisse d'osier*. Les fonds ovales et ronds se disposent comme les fonds ordinaires, avec plus ou moins de traverses selon la grandeur du fond, et on emploie de l'éclisse *à champ* au lieu d'osier. Comme l'éclisse sur champ ne se prêterait pas aux ondulations nécessaires pour passer alternativement sur et sous les traverses, on la renverse un peu sur la traverse, le côté qui touche la traverse étant *plus éloigné* du milieu du fond que l'autre côté. Cette ondulation se produisant d'un sens et de l'autre continuellement et l'éclisse étant toujours appuyée sur le rang précédent, il n'y a pas de porte-à-faux ni d'irrégularités. On obtient ainsi de beaux fonds, bien réguliers et très fins, qui n'ont que l'inconvénient d'employer beaucoup d'éclisse. Il est vrai que dans la plupart des fabriques on y emploie la seconde éclisse qui se trouve tirée à la planette (19) réservant la première pour les travaux plus en vue. Cette seconde éclisse qui est moins propre, est, autrement, considérée comme sans valeur.

Lorsqu'une éclisse se termine, on laisse le bout en dessous, et on pique la suivante dans le travail le long d'un montant ou traverse. De la sorte les raboutages sont invisibles du dessus.

220. Dans les fonds carrés, on emploie souvent une autre disposition pour faire les fonds en éclisse. On se munit de deux petites planchettes ayant la longueur du fond à faire, et larges de 2, 3, 5 cen-

timètres, selon les cas. A chaque bout une autre planchette plus étroite, ayant comme longueur la largeur du fond à faire, est placée entre les deux premières. Avec de l'éclisse, on fait une ligature en X comme on le voit sur la figure 102, puis on continue, enroulant l'éclisse autour des deux planchettes en long. On place de temps à autre une

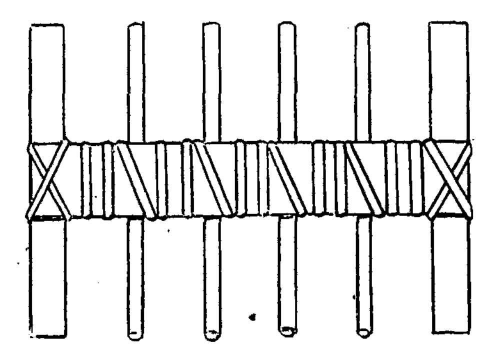


Fig. 102.

traverse qui se trouve serrée de la même façon et on arrive à l'autre bout, où on dispose la seconde planchette comme la première et on la fixe également par une ligature en X. Le fond préparé a alors l'aspect de la figure 102. Il ne reste plus qu'à garnir chaque côté en éclisse de la même façon que pour les autres fonds, mais en allant et revenant toujours sur les mêmes rangs.

221. Pour faire ainsi la ligature d'un fond, une éclisse n'est jamais assez longue. Il est donc nécessaire de la remplacer de temps en temps par une autre. La figure 103 indique la façon de procéder pour cela. Quand on voit qu'une éclisse va bientôt finir, on en prend une autre que l'on introduit sous un ou deux tours de l'enroulement fait, le *côté cœur* à l'opposé de l'osier, planchette, etc... que l'on garnit. C'est-à-dire que cette éclisse doit



Fig. 103.

être placée à *l'envers*, l'enroulement normal des éclisses mettant *en dessus le dessus du bois*. Quand l'éclisse est ainsi bien fixée, et que l'autre se termine, on les prend toutes les deux *cœur à cœur* entre le pouce et l'index, et d'un mouvement de torsion à gauche, on renverse chacune. Celle qui finit se trouve en long vers la droite, à l'envers, et celle qui commence se trouve remise en travers dans la position normale. Il n'y a plus qu'à continuer comme si c'était la même, et laisser sous l'enroulement le bout de celle qui est finie.

Cette manière de rabouter est employée dans toutes les ligatures, dans tous les cas où l'éclisse est enroulée autour des brins d'osier, etc. Autant

que possible, on fait ce raccord à l'intérieur afin qu'il ne se voie pas.

Pour commencer et pour terminer un travail, l'éclisse est simplement piquée dans le brin d'osier sur lequel elle doit être enroulée. On aiguise l'éclisse, on fait un trou au poinçon, on y fait pénétrer la pointe. Le serrage naturel du bois la soutient suffisamment.

Les fonds en éclisse ci-dessus décrits sont presque uniquement employés dans la fabrication de la vannerie fine et blanche. On les emploie pour les mannes à beurre, *canari, damassé* ou en *clair* pour tous paniers en *canari,* en *damassé,* en *plein,* pour les corbeilles à pain, à ouvrage, etc., *en plein,* en *clair,* à *carreaux, nattées, croisées,* etc. Nous allons voir successivement chacun de ces genres.

222. D'une façon générale, les montants d'un panier ou d'une corbeille ne sont *jamais piqués* dans un fond fin.

Quels qu'en soient le nombre et la disposition, ils sont fixés par une ligature, entre deux brins d'osier fendu. Le pied du montant descend plus bas que le fond et forme ainsi un pied au panier ou à la corbeille. Les montants sont habituellement placés très près les uns des autres, un centimètre environ dans le canari ou le plein, 3 ou 4 millimètres d'espace seulement dans certains autres cas, même moins dans le travail carreaux.

Il faut donc se munir d'une certaine quantité de montants, autant que possible de même grosseur

pour un même objet, et de brins d'osier fendu en deux, ayant environ 2 millimètres d'épaisseur et 5 millimètres de largeur. Ils sont régularisés d'épaisseur à l'aide de la planette. On en prend deux que l'on amincit d'un bout pour faciliter le raccord en terminant. On les met tous les deux *cœur contre cœur,* l'un d'eux appuyé contre le pourtour du fond.

On pique une éclisse aiguisée dans la traverse du fond, à environ 2 centimètres du bord, on vient la passer par-dessus les deux brins d'osier en question, et on retourne passer à travers le fond au même endroit en serrant l'éclisse afin que les deux brins d'osier fendu soient bien appliqués contre le bord du fond. On introduit un montant entre les deux brins d'osier, *à droite* de l'éclisse qu'on vient d'enrouler autour. On enroule alors l'éclisse à nouveau un tour autour des deux brins, on pose un montant, on fait un tour d'éclisse, un montant, etc. Quand on passe en face une traverse, au lieu d'enrouler simplement l'éclisse autour des brins, on la fait passer *à travers la traverse* à 2 centimètres environ du bord, comme on le voit en A A, figure 105, ce qui a pour but de serrer convenablement le tout contre le fond et de lui en faire suivre la forme. Lorsque le tour est fait, on aiguise les deux brins d'osier fendu de façon qu'ils se raccordent avec les deux bouts posés en premier, comme on le voit à gauche de la figure, et on continue de travailler comme avant jusqu'au moment où on arrive à l'endroit où on a commencé.

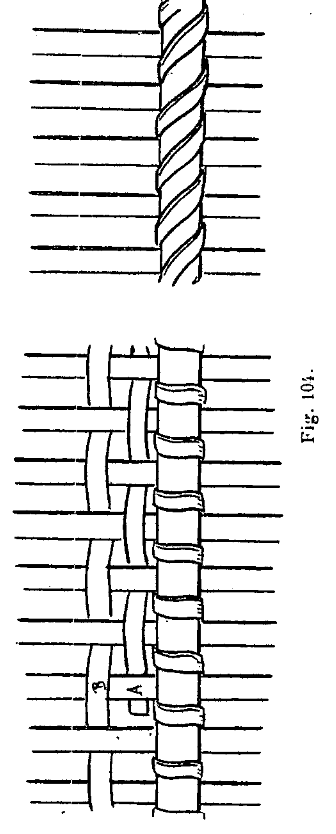


Fig. 104.

Pour terminer, on pique l'éclisse à travers une traverse, et on la coupe.

En cet endroit, les raboutages d'éclisse obligent à faire le raccord en dessus, à cause du fond qui est de l'autre côté. Beaucoup d'ouvriers tournent la difficulté en piquant la nouvelle éclisse dans le fond et en laissant l'autre prise dans les tours suivants; le travail est ainsi plus propre du dehors.

La figure 104 nous montre comment les montants sont fixés par l'éclisse. A gauche, on voit le travail tel qu'il est du dehors, c'est-à-dire du côté de l'ouvrier; l'éclisse passe directement entre les deux mêmes montants et à droite, on voit le côté du

dedans, où l'éclisse passe en biais sur chaque montant pour aller dans l'intervalle suivant. Il s'ensuit que le côté en dessus est toujours le côté le plus symétrique et le plus propre. La figure 105 nous montre la position des montants entre les deux brins d'osier fendu qui les soutiennent. On voit comment l'éclisse les enroule et les serre, et en A, comment elle est passée dans le fond pour assurer le fixage du tout. En pointillé (- -), on voit le bord du fond et l'emplacement des traverses, et en pointillé fin (...) le passage de l'éclisse en dessous du fond.

223. Le *canari* est un travail des plus simples. Après avoir disposé les montants comme il vient d'être dit, espacés d'un centimètre environ, et en *nombre impair,* on prend une éclisse dont on passe le bout derrière un montant quelconque (A, fig. 104) puis on tresse en passant *devant* le montant suivant, *derrière* l'autre et ainsi de suite, toujours devant un et derrière l'autre. Quand le tour est fait, on se trouve à passer *devant* les montants derrière lesquels on avait passé au rang précédent (B, même fig.), et il n'y a par conséquent qu'à continuer toujours de même, les rangs d'éclisse se touchant par un serrage modéré.

Dans ce travail le côté cœur de l'éclisse se met en dedans du panier, et les raboutages se font en mettant les deux éclisses l'une sur l'autre.

Dans les paniers carrés, on met à chaque angle un montant plus fort, qui est pris comme les

autres entre les deux brins d'osier fendu (B, fig. 105). Le travail ne diffère pas pour cela.

Lorsque le panier est rempli jusqu'au haut en éclisse, on prend à nouveau les montants entre les deux brins d'osier fendu qu'on lie de la même façon qu'il a été dit déjà, et pour faire une bordure, on prend un brin d'osier rond que l'on appuie *en*

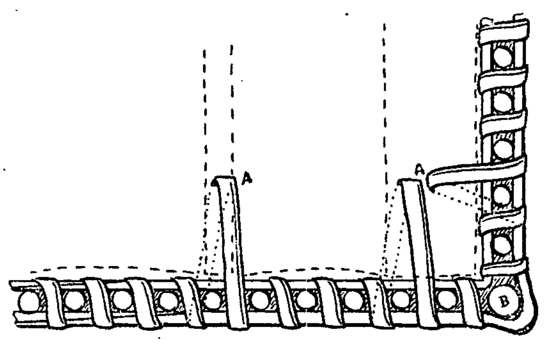


Fig. 105.

dehors du panier contre les montants et sur le brin d'osier fendu, et on fait à nouveau le tour du panier en liant fortement le tout. Cela donne à la bordure plus de largeur et de fermeté.

Pour le pied, on fait deux rangs d'éclisse entre les montants, et on y met ensuite deux brins d'osier fendu entre lesquels on serre également les montants en liant avec de l'éclisse, comme on fait pour le haut.

On recoupe ensuite chaque montant au ras de cette bordure et le panier est terminé.

224. La plupart des paniers canari sont munis d'anse et de couvercles. Dans ce cas, il faut les munir d'une traverse comme pour les paniers ordinaires à deux couvercles (148). Quand on destine le panier à être muni d'une anse, on ne prend pas dans l'éclisse le brin d'osier fendu qui tient les montants à l'intérieur (à la bordure) sur un espace égal à la largeur qu'on veut donner à la traverse. Cette largeur est généralement d'environ 3 centimètres pendant lesquels on enroule l'éclisse seulement autour du montant et du brin extérieur.

Pour faire la traverse, on prend trois brins d'osier que l'on amincit en lame courte à chaque bout (B, fig. 32), de façon que la longueur restée ronde soit égale à la *largeur intérieure* du panier. On rabat cette lame qu'on enfonce entre le panier et le brin d'osier qu'on n'a pas lié et on rabat la lame contre le brin comme on le voit à la figure 85, afin que cette lame soit serrée en enroulant l'éclisse. On place ainsi côte à côte les trois brins d'osier bien au milieu du panier et on en prend deux ou trois autres plus petits qu'on pose dessus. On enroule alors de l'éclisse autour du tout en rangs serrés, et lorsqu'on a fait quatre ou cinq tours, on passe *sous* les petits brins d'osier pendant deux ou trois tours, ensuite dessus pendant quatre ou cinq tours, et ainsi de suite en passant de temps à autre dessous comme on le voit sur la figure 106, où la

traverse à moitié faite permet de voir le tout. On termine en couvrant les petits brins comme au commencement, afin qu'on ne voie pas leurs extrémités.

L'emploi de ces petits brins a pour effet principal d'empêcher le glissage de l'éclisse et de faciliter le serrage. Il facilite également le raboutage, en prenant la nouvelle éclisse dessous au moment où l'autre finit.

L'anse se fait absolument de même façon. On prend trois brins d'osier assez longs qu'on courbe

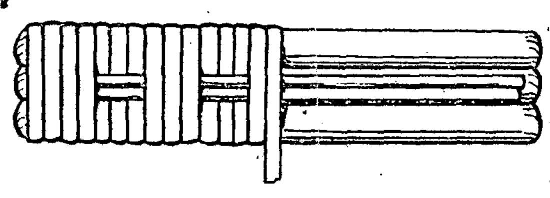


Fig. 106.

selon la forme à donner à l'anse, et on les pique côte à côte, aux bouts de la traverse. On enroule de l'éclisse bien serrée autour et on fait également suivre quelques brins de petit osier, en dessus de l'anse. L'éclisse passe de temps à autre sous ces brins comme le montre également la figure 106. Dans les paniers à anse *sans couvercle*, l'anse se fait de même façon, mais sans traverse.

225. Pour les couvercles, on prend un brin d'osier que l'on ploie ou courbe selon la forme du

panier. Si c'est un panier carré, on ploie l'osier à la grandeur voulue pour faire les quatre faces, l'un des bouts faisant le *côté* du couvercle, l'autre faisant *le bout* qui recevra les charnières. On laisse ce bout redressé, et on garnit le bout opposé qui sera *sur* le bout du panier en l'enroulant avec de l'éclisse pour empêcher l'osier de fendre. Les montants sont aiguisés et *piqués* dans ce bout garni. On emplit alors le couvercle avec de l'éclisse *sur champ* comme pour faire les fonds.

Arrivé au bout du couvercle, on rabat dessus le quatrième bout de l'osier qui était resté libre, et on l'enroule à son tour avec de l'éclisse. A chaque fois qu'on passe en face d'un montant du couvercle, on passe l'éclisse à travers, à deux centimètres environ du bord, pour serrer le bord, et on continue d'enrouler jusqu'au montant suivant, où on fait de même.

Comme charnières, une éclisse est enroulée autour du brin qui fait le bord du couvercle, et autour d'un des brins d'osier de la traverse. On fait ainsi deux ou trois tours pour chaque charnière.

226. Pour fermeture, on reploie un bout d'osier fin en deux sur le pouce et on le pique de chaque bout dans un montant pour avoir l'aspect de la figure 69, et on enroule de l'éclisse tout autour. Comme fermoir, une boucle faite de trois ou quatre tours d'éclisse enroulés d'autre éclisse et attachée au bord du couvercle. C'est très simple et... parfois peu solide.

227. Le travail *en clair* se fait de la même façon que se prépare le canari, mais naturellement, il n'est pas rempli. Il faut pour ce travail que les montants soient plus serrés et bien réguliers. On les espace de 3 à 4 millimètres environ. Pour arriver à un espaçage régulier, il faut employer, pour lier les brins d'osier qui les enserrent, de l'éclisse absolument régulière de largeur. On se sert pour cela de l'équarrissoir (20).

La façon de disposer les brins d'osier et de les lier est la même que pour le canari. Quand on fait la bordure (de même façon également), on emploie de l'éclisse plus large, afin d'espacer un peu plus les montants selon l'évasement du panier. De façon générale, également, dans tous ces travaux, on place les montants le bout *le plus gros* en haut, ce qui facilite également l'évasement plus régulier.

228. Le *damassé* est entièrement fait en éclisse. Le fond se fait comme il a été dit aux n°s 219, 220, mais les montants des côtés sont tous en éclisse (sauf celui d'angle, si c'est du carré), et sont fixés comme il a été dit plus haut. Ces montants ont habituellement 4 à 5 millimètres de large et sont espacés de 2 millimètres environ. Le côté cœur du bois est *en dehors*.

Lorsque tous les montants sont placés, on prend *deux* éclisses minces et de largeur régulière (3 millimètres environ), ou bien on ploie une éclisse en deux sur un montant, et on commence à remplir, en employant chaque éclisse alternativement sur

les montants. A chaque éclisse qu'on emploie, on serre sur l'autre avec l'ongle, afin que les deux éclisses se tassant l'une dans l'autre, n'occupent *que la hauteur d'une seule*. Ainsi chaque éclisse recouvre *entièrement* le montant en dehors comme en dedans, et elles sont écrasées de moitié entre les montants où elles se croisent. Il n'y a, de la sorte, aucun vide dans le travail qui présente l'aspect de la figure 107. Les montants se trouvent

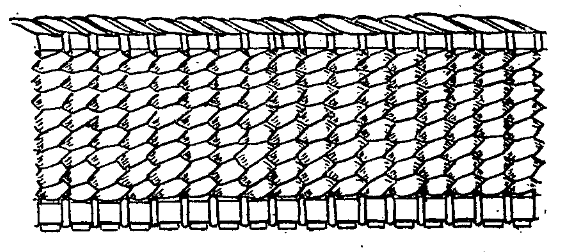


Fig. 107.

complètement invisibles, sauf en dessous où on les voit sur la figure la bordure ayant été supprimée pour faire voir la place qu'ils occupent.

Arrivé en haut, on lie également les montants entre deux brins d'osier fendu comme dans les autres genres, et l'on fait un nouveau tour avec un brin rond si on veut une bordure forte. Mais si on ne tient pas à une bordure forte, on fait une bordure *roulée* en éclisse. Pour cela on prend trois brins d'éclisse réguliers de largeur et flexibles.

On les pique dans la bordure chacun à un montant, le côté cœur vers l'ouvrier. On prend le premier à gauche, et on vient le piquer dans le bord supérieur de l'osier fendu en face le montant qui suit le premier brin à droite. Un trou étant fait avec le poinçon, le brin d'éclisse y passe, traverse le bout du montant et ressort en dessus entre le montant et le brin d'osier fendu qui est à l'intérieur. On prend alors le brin qui reste le plus à gauche, et on le fait pénétrer de même en face le montant qui suit à droite, et toujours de même, le brin restant à gauche avançant d'un montant à droite, comme s'il s'agissait d'une torche en grosse vannerie. Dans cet enroulement, le dessus de l'éclisse se trouve toujours en dessus, et la bordure cache les bouts des montants (fig. 107).

229. Le *plein* se monte sur montants en osier rond comme le canari. Mais les côtés sont faits en éclisse sur champ, comme pour les fonds. Ce travail est très solide, mais long et assez coûteux. Il est employé avec succès dans certains paniers, dans les boîtes à ouvrage, etc.

230. Le travail *carreaux* est d'un bel effet décoratif. Il est employé surtout pour des corbeilles à pain, à ouvrage, etc. Les montants sont également en éclisse, placée le côté cœur en dehors. Il est nécessaire qu'ils soient bien réguliers et peu espacés, et en *nombre pair*. Lorsqu'ils sont tous placés, on les ploie pour les pencher à droite et à gauche alternativement, et pour les maintenir, on entre-

lace dans les croisements une éclisse A, figure 108. Tous les brins penchés à gauche passent en dessus de ceux penchés à droite. Pour commencer, on choisit deux montants croisés à sens contraire et espacés du pied par deux autres montants, soit par exemple B et C. On croise ces deux montants à une hauteur de 10 à 12 millimètres environ, et on place l'éclisse A pour qu'elle passe en dessous du montant B et en dessus de C, puis ensuite en dessous de E et en dessus de F, en dessous de G et en dessus de H, c'est-à-dire toujours en dessus des montants penchés à gauche et en dessous de ceux penchés à droite. Il faut avoir soin de se maintenir toujours en ligne droite, à même hauteur et d'avoir un croisement bien régulier.

Quand le tour est fait et qu'on est arrivé à l'endroit où on a commencé, on remonte l'éclisse le long d'un montant (J) pour recommencer à continuer le travail à cette nouvelle hauteur, maintenant toujours la même inclinaison dans les montants.

Arrivé en haut, on fait une bordure comme pour le canari, avec de l'osier fort pour avoir une bonne bordure et on la garnit entièrement d'éclisse enroulée pour cacher les montants.

Au pied, on fait une bordure ordinaire à quelque distance du fond, soit en maintenant le pied droit, soit en l'évasant un peu.

231. Le *natté* s'emploie couramment pour la confection des corbeilles à papier, à ouvrage, etc.

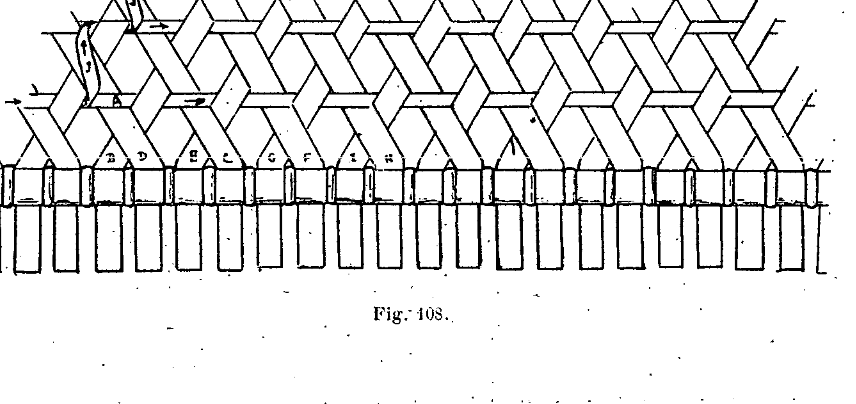


Fig. 108.

Il a pour le fabricant le mérite d'employer les cimes dont on a toujours une provision plus que suffisante. Il faut en effet pour ce travail de l'osier très fin, surtout d'un bout, et les cimes s'y prêtent très bien.

Le fond de la corbeille étant fait en éclisse comme d'usage, on fixe également les montants à l'aide de deux brins d'osier fendu qu'on lie bien serré avec une éclisse de largeur bien régulière. Ces montants doivent être très drus, et souvent même on les met deux à deux ensemble pour faciliter d'en mettre une plus grande quantité, la cime toujours en bas.

Leur nombre doit être tel qu'on puisse les partager par paquets de quatre ou cinq, et ces paquets doivent être en nombre pair. Le partage fait, on penche un paquet à gauche, le suivant à droite, l'autre à gauche, etc., en mettant en dessus des autres tous ceux qui sont penchés d'un même côté. Ce premier travail fait, les paquets se croisent avec les autres à différentes hauteurs comme dans les carreaux, mais au lieu de laisser toujours en dessus ceux penchés d'un sens, on les passe une fois en dessous, une fois en dessus, de ceux qui les croisent, de façon à obtenir l'aspect, tout autour, de la figure 109. Ainsi croisés, tous les paquets de montants se tiennent ensemble et n'ont pas besoin d'autre soutien.

Ces corbeilles ont une tendance marquée à s'évaser fortement du haut, surtout quand elles

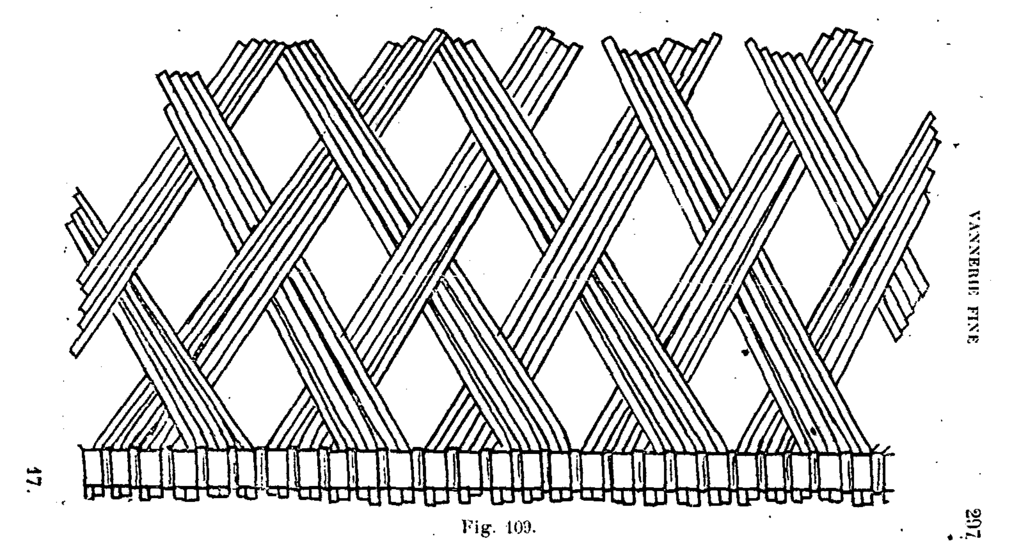


Fig. 109.

sont profondes comme les corbeilles à papier. Cela provient surtout des montants qui s'y trouvent plus gros et qui donnent plus d'épaisseur aux croisements.

Lorsqu'on arrive en haut, on fait une première ligature avec deux brins d'osier fendu serrant les montants, comme au bas, et on espace les montants soit seuls, soit plusieurs ensemble de façon à obtenir la circonférence voulue pour l'ouverture. Cette première attache a pour but aussi de redresser les montants qui sont croisés.

Un ou deux centimètres plus haut, on fait une seconde attache de même qui servira de bordure. Cette seconde est plus facile à faire, les brins ayant été remis à leur position naturelle par la précédente.

Selon ce qu'on désire, on renforce la bordure par un osier rond et un nouvel enroulement d'éclisse, ou bien on pare la bordure par l'emploi des éclisses disposées comme il a été dit au n° 228, ce qui couvre en même temps le bout des montants.

Pour le pied, on fait une ligature enserrant les montants entre deux brins d'osier comme pour les autres modèles.

232. Divers modèles de *bordure* sont employés dans les corbeilles fines, quand on ne veut pas de la bordure unie classique décrite pour les modèles précédents. Mais les modèles qui suivent nécessitent les montants la *cime en haut*.

La *bordure à crans* s'emploie pour les corbeilles claires (avec ou sans croisé). Lorsque les montants ont été liés et serrés dans l'osier fendu A A (fig. 110), on les prend deux par deux, et on les ploie *à gauche* à une hauteur de 5 à 6 centimètres environ, et on les rabat à gauche passant *derrière* les deux paires suivantes et *devant* la troisième qu'on se trouve croiser au ras de la bande A A. On rabat ainsi les montants tout autour et quand c'est fait, on reprend les extrémités qui sont tournées vers le bas, et on les courbe en passant *sous* la paire suivante, toujours dans la même direction, remettant ainsi toutes les cimes

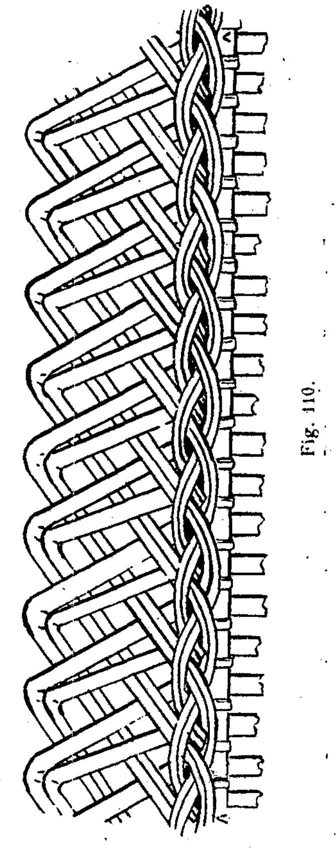


Fig. 110.

en haut, inclinées. Enfin comme troisième phase, on courbe à nouveau les cimes dans la même direction, en passant sous la paire qui suit, et ainsi de suite tout autour : il ne reste plus qu'à retailler les cimes qui restent, et on a une bordure comme l'indique la figure 110.

Comme on le voit, le travail de cette bordure rappelle beaucoup le lacerie qui est détaillé aux numéros 101 à 103. C'est le même principe de travail et on pourra utilement se reporter à ces articles.

La bordure à crans ci-dessus est ce qu'on appelle *crans simples*, mais dans bien des cas on fait des *crans doubles*, qui forment deux rangées côte à côte.

233. La *bordure lacée* est la même que celle à crans, mais avec la différence que les montants sont employés seul à seul et qu'ils sont *courbés* en rond comme le lacerie (101) au lieu d'être ployés.

234. La *bordure plate* diffère un peu en ce sens qu'elle est en plein et qu'il n'y a pas de nattage pour arrêter le bout des cimes. La figure 111 représente le commencement de cette bordure, ce qui permet de le faire mieux comprendre. Chaque montant étant recourbé *à droite* est passé *devant* les deux suivants, puis ensuite alternativement derrière un, devant un jusqu'au neuvième derrière lequel on coupe l'extrémité restante. Le montant suivant est employé de même, et tous se touchant il ne reste pas de vide dans la bordure qui est d'autant plus

large que les montants sont plus gros ou plus drus ou que l'on entrelace chaque montant rabattu entre un plus ou moins grand nombre d'autres montants.

Parfois pour donner à cette bordure plus de largeur encore, on pique un faux montant à côté de chaque montant et on emploie les deux ensemble. Dans la vannerie fantaisie en couleur, on

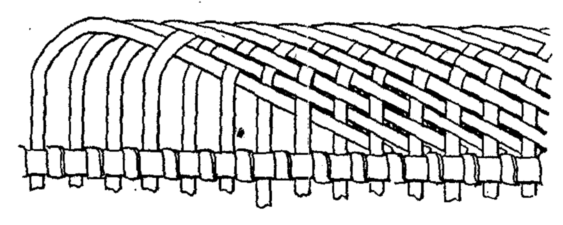


Fig. 111.

peut mettre ces montants de couleur différente, ce qui produit un plus bel effet.

235. Dans les corbeilles très fines, on emploie souvent aussi la bordure *crénelée* (fig. 112). Dans cette bordure, on fait le dernier rang de ligature, à une certaine distance du bout des montants, puis avec deux éclisses, on fait une tresse reliant ensemble tous les montants, mais au lieu d'aller en ligne droite, on tresse en zig-zags, faisant des dents plus ou moins saillantes et plus ou moins drues. On coupe ensuite les montants le long de la tresse. Pour faire ce travail, il est utile d'avoir des mon-

tants bien fins et dont l'osier ne soit pas mou.

Bien d'autres fantaisies se font en bordures. Il est impossible de les détailler toutes, car elles sont aussi nombreuses que les ouvriers, chacun ayant souvent sa façon de les faire. Et même dans les bordures classiques que je viens de passer en revue, on peut dire aussi que chaque ouvrier ne les fait pas de même façon.

236. Un des graves inconvénients de la vannerie fine détaillée ci-dessus est la solidité très

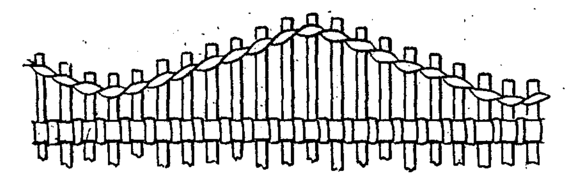


Fig. 112.

relative que présentent les montants attachés de cette façon autour du fond. Si l'ouvrier n'a pas soin de serrer suffisamment, ou s'il n'a pas le tour de main nécessaire, il peut arriver que sous l'effort d'une charge anormale, le fond s'arrache par glissement des montants entre les brins d'osier fendu qui sont destinés à les tenir.

Cet accident est heureusement fort rare, les articles faits de cette façon étant presque toujours destinés à porter des choses légères. Néanmoins, si on tient absolument à avoir un fond solidement fixé,

il est un genre de bordure qui s'emploie assez souvent et avec laquelle les montants ne peuvent glisser.

La figure 113 représente la manière de faire cette bordure. En supposant que A A soit le brin d'osier qui tient les montants autour du fond, on dispose à une hauteur de 4 à 5 millimètres en dessus, un brin d'osier rond BB courbé dans la forme du

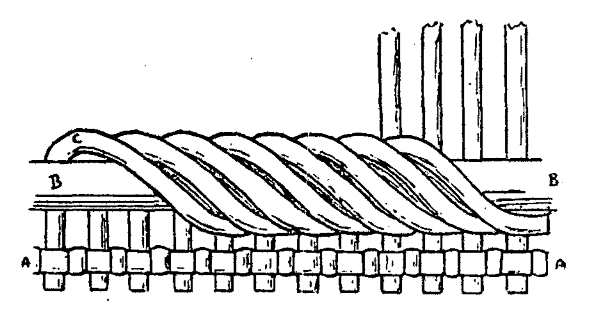


Fig. 113.

fond. Cet osier est placé en dehors des montants, contre eux, c'est-à-dire que tous les montants sont, en dedans du cercle formé par cet osier et le touchent, comme on voit les quatre restés à droite. On prend alors un brin quelconque C qu'on ploie au-dessus du brin d'osier, et qu'on ramène sur soi et vers la droite, *l'enroulant* autour de BB, pour passer ensuite en dessous et ressortir à l'intérieur entre les 4e et 5e montants qui suivent celui que l'on emploie.

On prend le montant suivant auquel on fait la même opération, suivant le précédent dans son enroulement, et allant toujours passer à l'intérieur du cercle entre les 4e et 5e montants qui suivent. Lorsqu'on a fait le tour, tous les bouts des montants se trouvent en dedans, contre le dessous du fond du panier, et la bordure donne tout autour l'impression d'une grosse corde. Les brins sont ensuite recoupés en dedans.

Je pense inutile d'insister à nouveau sur ce que cette disposition présente de solidité.

237. Je suis obligé d'arrêter là cette nomenclature. Il reste pourtant une foule d'articles très intéressants que je ne puis décrire. Que dire sur ces innombrables *glaneuses, lucettes,* paniers de fantaisie, tous différents les uns des autres et différents le lendemain de ce qu'ils étaient la veille? Mais à côté de ceux-ci que de genres encore : les jolis paniers pyrénéens, toscas, etc., qui rappellent par leur genre les paniers de chêne (211) déjà décrits, qui se font à peu près de même façon, mais en osier et éclisse, et qui ne diffèrent entre eux que par les formes et la disposition des *côtes* qui sont tantôt en long, tantôt en travers ; les jolis paniers en *latanier*, connus sous le nom d'*Indiens*, les *couffins* de même nature, qui sont d'un travail absolument différent de ce qui a été vu jusqu'ici. Les *cabas* que l'on fait avec le *jonc* ou roseau d'étang, et que l'on fait également en bande de paille.

Joignez à cela les multiples travaux que l'on fait encore avec le *raphia*, la *natte de Chine*, le *store*, etc., etc.

238. Avant toutefois de terminer, je crois utile de donner la manière de fabriquer les *anses en rotin* qui sont aujourd'hui si employées pour les rustiques (213). L'ouvrier vannier a souvent besoin de les faire lui-même, et je pense que les explications qui vont suivre pourront avoir une grande utilité pour la plupart.

Pour faire ces anses, on emploie le rotin filé n° 14 ou n° 16. En n° 14, on natte à quatre brins, en n° 16, on natte à trois seulement. On coupe donc une poignée de rotin (mettons que ce soit du n° 16) en longueurs quelconques, assez longues pour ne pas avoir trop de rognures, assez courtes pour éviter l'emmêlage des quinze brins que l'on travaille à la fois. On en prend trois des plus longs (le tout étant bien mouillé ou trempé) qu'on ploie au milieu, qu'on *tord* ensemble comme une corde, et qu'on courbe en anneau laissant un vide intérieur de 8 millimètres environ (fig. 114). On croise ensemble les trois bouts libres comme l'indique la figure et de façon que les bouts 1 et 2 soient croisés en dessus comme on le voit, les autres restant en dessous dans la même direction. On prend alors deux nouveaux brins que l'on ploie aussi en deux par le milieu et que l'on introduit dans l'anneau (A B, fig. 115), les deux bouts restant en dessus sont rabattus sur les autres comme on le

voit sur la figure et les deux autres sont rabattus en dessous, l'un à droite (B'), l'autre à gauche (A').

On tient le tout dans la main gauche pour que rien ne se déplace, on passe le poinçon dans l'anneau et on le pique dans un trou *ad hoc* percé dans le bord d'une table ou d'un établi. Le travail est ainsi soutenu.

Tenant toujours l'ensemble dans les doigts de la main gauche, on prend à gauche (de la main

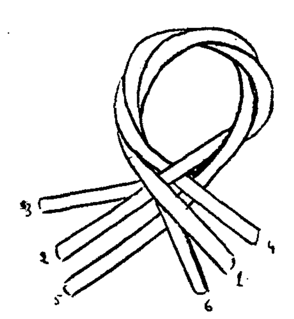


Fig. 114.

droite) les brins A' et 3 (comparer sur les deux figures) que l'on ramène en devant en les croisant *vers la droite*. On prend ensuite à droite les brins B' et 4 qu'on ramène *à gauche* par-dessus les autres ; on prend ensuite à gauche les brins 2 et 5, puis à droite les brins 1 et 6, puis enfin, à gauche les brins AB. Comme à ce moment le nattage

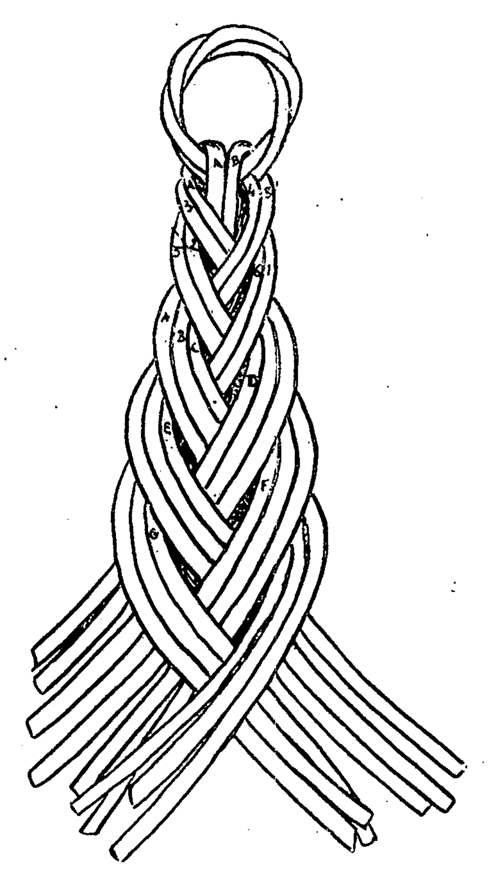


Fig. 115.

commence à se dessiner, on le renforce. Avant de courber A et B, on insère dans le vide qui reste entre eux et les brins déjà nattés, le bout d'un autre brin, C, et on croise les trois vers la droite. En reprenant à droite ceux qui sont à prendre, on y ajoute également un brin D. A gauche également pour le brin E, puis successivement pour F et G. Les cinq mèches du nattage sont alors toutes à trois brins et il n'y a qu'à continuer, reprenant toujours la plus haute pour la croiser sur les autres afin d'obtenir dans toute la longueur le dessin de la figure 115.

Si dans le cours du travail, un brin de rotin se trouve totalement employé, on le remplace en en plaçant un autre de la même façon entre la mèche et les brins déjà nattés, et on laisse le bout qui finit en dessous.

Quand on arrive à 5 centimètres environ de la longueur à donner à l'anse, on commence à diminuer de largeur en abandonnant un brin à chaque mèche. Les mèches se trouvent ainsi réduites à deux brins comme au début.

Pour terminer, on conserve seulement un des brins de chaque mèche, on les réunit tous les trois ensemble et on les tord convenablement, en les courbant pour faire un anneau comme le premier. On pique chaque brin entre les autres brins de l'anse, les passant alternativement en dessus et en dessous, pour les fixer convenablement. On retaille en dessous tous les brins restant, et on

conserve ceux que leur longueur permet d'utiliser encore dans les anses suivantes.

On rive ensuite un œillet spécial en métal dans l'anneau de chaque bout. Cet œillet empêche l'usure produite par les garnitures métalliques que l'on emploie maintenant, et qu'on trouve chez tous les marchands de vannerie.

S'il s'agissait d'employer du rotin n° 14, il faudrait à chaque mèche quatre brins au lieu de trois. Dans ce cas, l'anse se commence de même. mais quand on a ajouté les brins C, D, E, F, G, on continue d'en ajouter cinq autres de même, jusqu'à ce qu'on ait ses cinq mèches de quatre.

Pour terminer. on diminue de même, un brin à la fois, et on finit avec trois brins comme il est dit plus haut.

DEUXIÈME PARTIE

CANNAGE ET PAILLAGE DES SIÈGES

239. A côté de l'industrie de la vannerie, il s'en place une autre qui a avec elle beaucoup d'analogie et qui est souvent pratiquée par les mêmes ouvriers. Il s'agit de la réparation des sièges de diverses espèces. Je dis à dessein *réparation*, car la fabrication neuve des sièges est aujourd'hui faite dans des maisons toutes spéciales, dans des manufactures employant des procédés et un outillage particuliers et qui du reste ne sont pas les mêmes partout.

Bien plus nombreux et disséminés sont les ouvriers isolés qui font le cannage ou le paillage chez eux, remettant ainsi *à neuf* des sièges que l'usage a détériorés. Car le terme de réparation est en quelque sorte impropre, un siège ne peut se réparer, il faut refaire entièrement le travail comme s'il était neuf.

Pour le cannage on distingue deux genres différents : le cannage *à jours* qui se fait en petite canne, qui est employé pour les sièges de luxe, et le cannage *en plein* qui emploie la canne large, et qui s'emploie pour les sièges grossiers.

Dans le paillage, il existe plusieurs matières premières qui donnent un travail d'aspect différent, mais la façon de procéder est la même.

Nous allons passer en revue chacun de ces genres.

CHAPITRE XXI

Cannage à jours

240. On emploie pour ce travail de la *canne* (32) de différentes largeurs. Celle qui est employée pour faire le siège a environ 2 millimètres à 2 millim. 1/2 de largeur. Elle se trouve dans le commerce classée par numéros selon la largeur, et classée également par qualités. Les numéros les plus employés sont le 2 et le 4, mais je m'empresse de dire que le numérotage n'est pas le même dans toutes les fabriques. Il est donc fort utile de se faire indiquer les largeurs exactes, ou même se faire adresser des échantillons avant de passer un achat.

Pour recouvrir le travail tout autour, on emploie la canne large, appelée pour cela *recouvrement* et qui a de 4 à 5 millimètres de large.

Il ne faut pas faire d'économie dans l'achat de la canne, et il faut toujours donner sa préférence à la première qualité. C'est la plus chère, mais aussi la plus avantageuse. Il faut considérer en effet que malgré son prix élevé, la quantité employée dans chaque siège est minime, et c'est le travail qui coûte le plus. Il y a donc tout avantage à employer une matière première qui ne casse pas et ne s'effile pas, ce qui obligerait à recommencer.

Le cannage est généralement fait par des femmes,

les *cannières*. Il faut des doigts souples et agiles, car la main-d'œuvre est peu payée et il faut aller vite.

241. L'outillage n'est pas bien compliqué. L'ouvrière travaille assise auprès d'une table ou d'un établi qui lui sert à poser ses outils, et où se trouve fixé un *étau*, dont les mâchoires sont en bois. Cet étau peut être quelconque, soit étau de menuisier, étau de sculpteur, peu importe, le principal est qu'il se trouve de hauteur telle, que le châssis à canner étant serré dedans par un côté, et tenu en position horizontale, se trouve un peu plus haut que les genoux de l'ouvrière, afin qu'elle puisse passer la main dessous, et travailler sans être obligée de trop se pencher ni de trop lever les bras. Une hauteur de 65 centimètres du sol est assez normale.

242. Un bon tournevis est également nécessaire pour démonter les châssis. Dans les fabriques, les châssis sont cannés avant d'être mis en place et ce soin ne regarde pas l'ouvrière, mais lorsqu'il s'agit de sièges usagés, il est nécessaire de démonter le châssis, et de le remettre en place ensuite. Ce n'est pas toujours facile, et les vis à bois qui le fixent sont parfois fort difficiles à enlever, ou bien la tête est recouverte de mastic, et il faut une certaine habitude pour en trouver l'emplacement.

243. Deux grandes aiguilles sont aussi nécessaires pour faire la première partie du travail, *la toile*. Ce sont des aiguilles en acier larges et minces

ayant 30 à 40 centimètres de longueur, et une largeur de 6 à 7 millimètres environ. D'un bout elles sont percées d'un trou destiné à enfiler la canne, de l'autre elles sont aiguisées en pointe mousse, de façon à ne couper ni piquer. Ces aiguilles sont flexibles (C, D, fig. 118).

244. Quelques petites chevilles coniques en buis, servent à piquer dans les trous du châssis, maintenant en place la canne avant qu'elle ne soit tendue par le travail, et tenant libre le passage dans le trou pour le brin suivant.

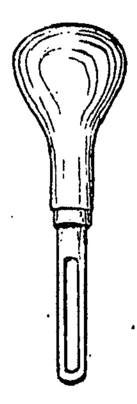


Fig. 116.

245. Un crochet (fig. 116) sert à tirer la canne en faisant les diagonales.

246. Son assortiment de canne bien à portée de la main, attaché de façon à ne pas s'emmêler, et le châssis bien fixé dans l'étau comme on le voit dans la figure 118, l'ouvrière commence la première phase du travail. Les châssis à canner sont munis en dessus et intérieurement d'une feuillure de quelques millimètres de profondeur et sont percés d'une quantité de trous de 5 millimètres environ de diamètre, rangés tout le long de cette feuillure et espacés d'environ 12 à 15 millimètres, selon le travail plus ou moins fin que l'on désire. Ces trous servent à fixer la canne qui entre de dessus en dessous dans l'un,

et suit, en dessous, une gouttière ménagée à cet effet entre tous les trous, pour reparaître en dessus au trou suivant. Voir figure 117 la coupe d'un châssis sur lequel on voit en dessous l'échancrure A de la gouttière.

L'ouvrière prendra donc un brin de canne n° 2, dont elle introduira, par en dessous, les deux bouts dans chacun un trou, le n° 1 et le n° 2 par exemple. Le brin qui sort du n° 1 (A) sera conduit au trou

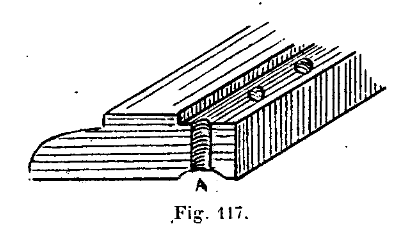


Fig. 117.

n° 8, et ressortira en dessus par le trou n° 9 ; le brin du n° 2 (B) ira au trou n° 9 et ressortira en dessus par le n° 8. Chaque brin reviendra le long du précédent A le long de B jusqu'au trou n° 2 et B le long de A jusqu'au trou n° 1, comme l'indiquent les flèches sur la figure.

Les deux brins se trouvant ainsi doublés, iront *tous les deux* ressortir par le trou n° 3, puis seront menés *ensemble* au trou n° 10, ressortiront par le n° 11, pour aller rejoindre le n° 4, et du n° 5 aller au n° 12, etc., jusqu'au moment où venant finir au n° 14, ils ressortiront en dessus au n° 15. Il s'agit

alors de les disposer en travers de ceux précédemment placés, mais il faut qu'ils passent *sous* l'un et *sur* l'autre comme le représente la figure et chacun des deux brins passant à sens contraire de l'autre.

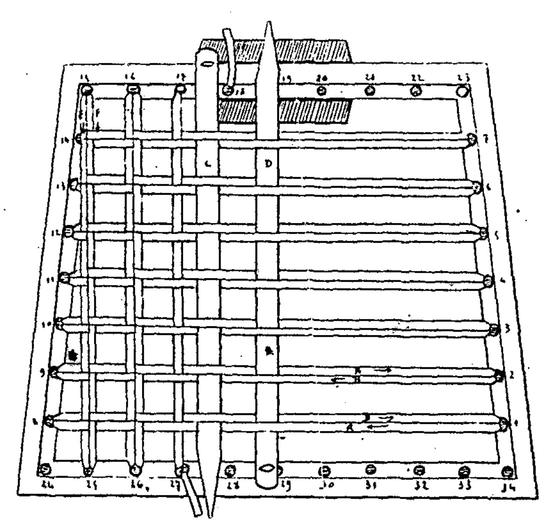


Fig. 118.

Pour arriver à ce résultat, on se sert des aiguilles C, D. L'une d'elles, C, sert à enfiler la canne, l'autre ne bouge pas de sa position. Supposons à passer les deux brins qui vont de 15 à 25. L'aiguille D a été enfilée à la position où on la voit, ayant dans chaque paire de brins de canne,

un brin en dessus, l'autre en dessous, toujours de même sens. En mettant cette aiguille sur le côté, on écarte tous les brins et il reste entre eux un passage libre dans lequel on introduit l'aiguille C *la pointe vers le bas*, comme sur la figure. On passe dans le chas le bout de canne E, et on tire l'aiguille. La canne est passée. on l'introduit dans le trou 25, on ressort en 26. et on pique une cheville de buis dans 26 pour que la canne y soit fixée et qu'elle ne se desserre pas.

Reprenant l'aiguille C, *la pointe en bas*, on l'enfile en commençant par le haut, entre tous les brins, à sens contraire de l'autre aiguille, mettant dessus ceux qui sont dessous, et dessous ceux qui sont dessus. Elle se trouve alors enfilée, de même façon que sur la figure. On passe dans le chas l'autre bout de canne F et on tire. Ce brin se trouve placé à côté de E, mais passe du côté opposé de chaque brin. On introduit la canne dans le trou 25 et elle ressort en 26 comme l'autre.

On renverse *sur le côté* l'aiguille D, et on passe dans le vide l'aiguille C, avec laquelle on tire l'un des brins de canne qui est enfilé. L'aiguille C a alors la pointe tournée vers le haut, sa pointe devant toujours être tournée du côté où la canne doit aller, ce qui est logique. La canne passée, on la pique dans le trou 16 pour ressortir en 17, où on la maintient par une cheville de buis.

On enfile à nouveau l'aiguille C, la pointe en haut, à *sens contraire* de l'aiguille D (comme elle

est sur la figure, mais la pointe en haut) et on tire l'autre canne qui est passée également dans 16 pour ressortir en 17. A nouveau, on renverse l'aiguille D pour ouvrir le passage de l'autre, et on tire un bout de canne entre 17 et 27, puis on enfile l'aiguille comme elle est représentée, pour tirer l'autre brin, etc. On continue toujours de même, renversant l'aiguille D pour faire le passage de l'autre, toutes les fois que la canne doit passer sur les mêmes brins que D, enfilant brin à brin l'aiguille C, quand la canne doit passer à sens contraire. On réunit ainsi 17 et 27, 28 et 18, etc., jusqu'à 23 et 33 où se termine cette première phase du travail qu'on appelle *la toile*.

Il est bon de remarquer que le brin F, allant de 15 à 25, passe *entièrement* par-dessus les brins sortant de 14, 13, 12. Cela tient à ce que ce brin F passe trop près des trous, et ne pourrait être logé sous le brin de canne où il devrait passer. L'autre seulement, qui est plus éloigné, peut être mis à sa place.

Dans la figure, le châssis a été représenté peu compliqué et ne comprenant qu'un petit nombre de trous, afin de mieux faire comprendre les descriptions. Mais dans la pratique, où l'on a quelquefois plus de trente trous sur chaque face, où les châssis sont irréguliers, arrondis, ou parfois ronds tout à fait, il se produit une quantité de cas semblables, où l'on est obligé de passer par-dessus quelques rangs entièrement. C'est donc en travaillant que

l'on voit où il est impossible de passer régulièrement.

La manière d'enfiler les aiguilles que je viens d'indiquer, n'est pas pratiquée par tout le monde. Cependant elle a d'indéniables avantages. En effet, l'aiguille D n'étant jamais retirée, il n'y a toujours qu'une fois sur deux à être obligé d'enfiler l'aiguille C brin à brin, tandis que si on se servait des deux aiguilles pour tirer la canne, il faudrait enfiler brin à brin à chaque fois. Dans ce cas, du reste, il serait inutile d'avoir deux aiguilles.

Chaque ouvrier a sa façon de commencer, l'un fait le travers le premier, l'autre fait le long, peu importe, c'est affaire d'habitude et le résultat est le même, mais le sens indiqué par la gravure me semble le plus pratique.

247. Avant d'aller plus loin, il est bon de concevoir que le même brin de canne, si long qu'il soit, ne suffirait pas à faire le travail déjà détaillé. Il est donc nécessaire de temps à autre d'en mettre un nouveau, de *rabouter*. Cette opération est assez simple, mais demande néanmoins quelque précaution. Soit le brin A B C (fig. 119), qui soit à remplacer, et que ce soit le bout C qui le termine. Après avoir passé le bout de canne dans le trou 1 et l'avoir fixé par la cheville D, on ramène le bout dans le trou suivant 2 où le travail doit continuer et on le laisse libre comme il est visible en C.

On introduit ensuite le bout du nouveau brin dans le même trou 2 en mettant en dessous du

châssis une longueur de canne de 7 à 8 centimètres. Puis, recourbant cette extrémité en boucle, on vient passer le bout de la canne *sous* la canne à remplacer, et on laisse dépasser ce bout d'un centimètre environ, que l'on rabat par-dessus. On tire ensuite sur le bout G de la canne nouvelle, et le nœud se serre autour de l'autre canne dans la forme indiquée par les figures 119 et 120. Ce nœud

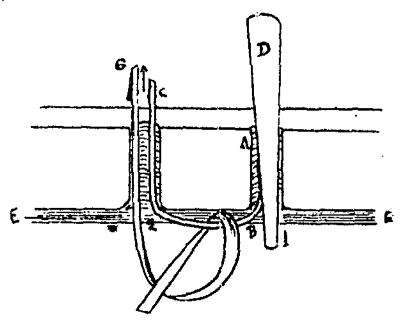


Fig. 119.

en se serrant se *grippe* sur les bords de la canne à remplacer, et ne glisse pas. Mais il est bon toutefois d'avoir la précaution de faire le nœud le plus près possible du trou 1, afin d'éviter qu'en cas de glissement toujours possible, le nœud ne vienne se placer dans le trou 2 qui se trouverait obstrué pour le passage des autres cannes. Lorsque les deux brins ont été tendus à nouveau et se trouvent

aplatis dans la gouttière E F (voir les deux figures), on les fixe par une cheville et on continue de travailler.

248. Le sens dans lequel on emploie la canne n'est pas indifférent. S'il a peu d'importance dans la première disposition (1 à 8, 9 à 2, etc., fig. 118) de la canne, il y en a un peu plus dans l'emploi à sens contraire des brins qui doivent être enfilés, mais surtout dans le travail des diagonales qui va suivre. La canne porte de place à autre une petite saillie,

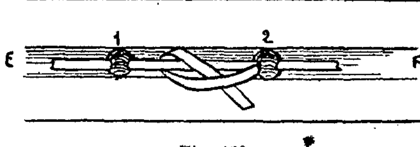


Fig. 120.

qui marque la place des feuilles et formant d'un côté un petit cran comme on le voit en G (fig. 119). Il est logique dans ce cas que, si la canne est tirée de façon que le cran marche en avant, elle crochera à toute rencontre, et l'inconvénient le plus grave est que ce cran s'éclatera et la canne sera vite mise hors d'usage. Tandis qu'en la tirant à sens contraire comme l'indique la flèche sur la figure, cet inconvénient sera évité.

Il faut donc se rappeler que les raboutages doivent toujours se faire par le bout *vers lequel* est tourné le cran.

249. Lorsque la première partie du travail est terminée, on fait les *diagonales*. Pour cela on emploie habituellement de la canne plus large, bien que ce ne soit pas indispensable, et on ne travaille plus qu'à l'aide d'un seul brin.

Le travail décrit au n° 246 et représenté par la figure 118 s'étant terminé au n° 33, on ressort par le trou 34, après avoir, si l'on veut, remplacé en cet endroit la canne habituelle par un brin de canne plus large.

On introduit le bout de la canne dans le carré A (fig. 121) en passant par-dessus les deux brins qui partent de 33, le bout de la canne étant dans la direction de B; de la main gauche on tient le crochet (245), qu'on introduit dans le carré B de façon que le bout de la canne se trouve pris dedans, et on tire, ramenant ainsi le bout en dessus du travail. On introduit à nouveau le bout de la canne dans le carré C et on le tire avec le crochet dans le carré D, puis on pénètre à nouveau en E pour tirer en F, etc.

Quand il y a ainsi une certaine longueur de canne d'enfilée, on tire le brin pour le dresser et le tendre. Les côtés se logent alors dans chaque angle du carré *entre les autres brins* de la toile, comme on le voit sur la figure 121, et en A B sur la figure 122. *Ce qu'il faut éviter de faire*, c'est de passer la canne dans le sens indiqué par C D (fig. 122). De cette façon, la canne des diagonales se trouverait toujours butée dans l'angle du carré

contre le croisement des premiers brins, et se trouverait vite coupée en glissant; elle ferait forcément des lignes brisées, tandis que dans le sens A B. elle peut s'insérer entre deux brins et se tendre sans frottement en ligne droite. Que l'on fasse la diagonale d'un sens ou de l'autre, il faut veiller à

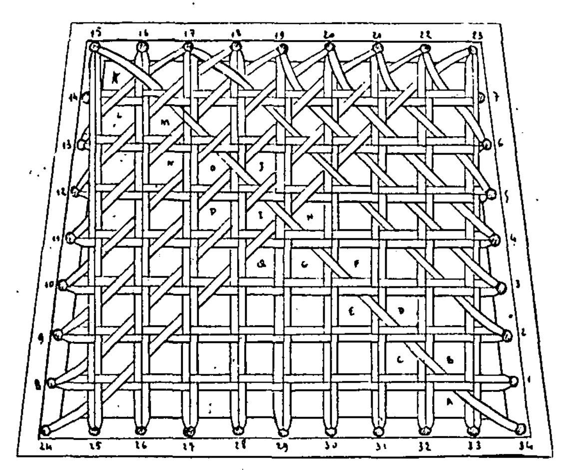


Fig. 121.

cela. Cet inconvénient se produirait dans le cas actuel si on introduisait le brin en B pour le tirer en C, en D pour le tirer en E, etc. Il faut donc au début y faire attention, et ensuite c'est affaire d'habitude.

Il faut avoir soin en faisant les premières diago-

nales de les dresser bien régulièrement, tout en maintenant la régulatité des brins qui sont sur l'autre sens. Car la première partie du travail, *la toile*, est loin d'avoir l'aspect régulier qu'elle a sur la figure 121. En réalité, chacun des deux brins qui se trouvent côte à côte, sont écartés l'un de l'autre par l'effet de ceux qui passent à sens con-

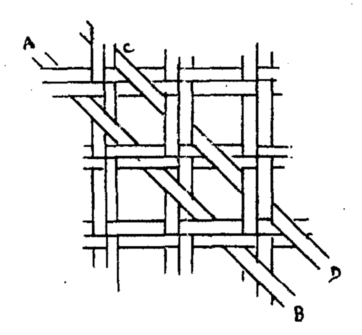


Fig. 122.

traire, tantôt dessus, tantôt dessous. Et l'on a, au début des diagonales, à se débrouiller dans les fils d'un véritable tissu dans lequel le profane ne peut plus se reconnaître. Cette situation change sitôt que quelques rangs sont faits et l'on arrive vite à s'y retrouver.

Revenant à notre travail, on continuera donc ainsi jusqu'à ce qu'on arrive au trou n° 15, dans lequel on passe la canne après l'avoir tendue et

régularisée, et on revient en dessus par un autre trou selon le côté où l'on veut travailler.

Dans le cas actuel, on pourrait repartir de 16 pour revenir à 1, puis de 2 à 17, etc., pour terminer à 22, et dans ce cas, on se trouverait à commencer l'autre sens de 23 à 24, par exemple, c'est-à-dire sans que le premier sens du travail soit fait sur tout le châssis.

Dans ce cas, si on préfère terminer les mêmes diagonales avant de commencer les autres, comme il n'est pas possible de revenir de 22 à 33 ou à 14, on adopte une autre marche. Partant de 34, on va à 15, comme il a été dit, puis on repart de 17 pour venir à 2, puis de 4 à 20, de 20 à 6, puis en revenant, de 5 à 21, de 19 à 3, de 1 à 16, puis partant à nouveau de 15, on revient par les carrés K L, M N, O P, I Q, etc., jusqu'en 33, et on continue.

Il y a toute faculté de finir à l'endroit où l'on veut en laissant de place à autre un rang sur lequel il y a à revenir. Tous les sièges n'ayant pas les mêmes dimensions, ni la même forme, il est souvent nécessaire de pratiquer ainsi pour ne pas se trouver à terminer un rang dans un endroit où il ne soit pas possible d'aller au rang suivant.

Chaque ouvrier a à ce sujet son procédé personnel, qui dépend surtout de la méthode employée par la personne qui lui a montré à travailler.

Les trous qui garnissent le châssis sont disposés de façon à s'accorder régulièrement pour faire la première phase du travail, mais il n'en est pas de

même pour les diagonales, et souvent il ne se trouve pas de trou dans la ligne directe de la canne que l'on travaille. Dans ce cas, lorsque l'on arrive au bord du châssis, on conduit sa canne au trou qui paraît le plus en ligne, ou à celui qui facilite

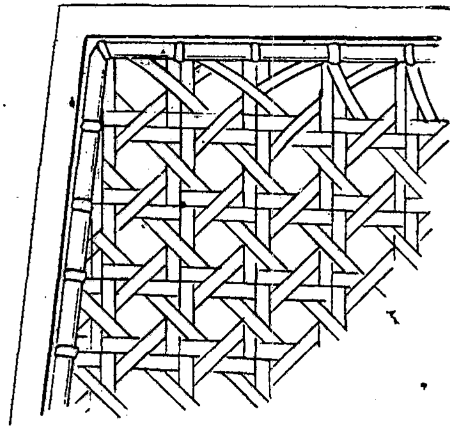


Fig. 123.

le plus la reprise du rang suivant. Il s'ensuit tout autour du châssis un croisé plus ou moins irrégulier, mais qui, occupant peu de largeur, ne déforme en rien le travail, surtout si l'on n'a pas abusé de courbures trop prononcées.

230. Les diagonales terminées sur les deux sens, il reste à recouvrir tous les trous pour cacher les brins de canne qui y pénètrent. A cet effet, on

les recouvre d'une canne large, qui, de ce fait, prend le nom de *recouvrement.*

Elle se place à plat sur la ligne des trous, l'émail en dessus, et se fixe par une canne ordinaire qui forme boucle par-dessus, sortant du trou du côté du recouvrement, y rentrant de l'autre côté (fig. 123), pour aller au suivant faire de même, etc. On fait ainsi le tour du châssis et le travail est terminé; il ne reste plus qu'à remettre le châssis en place et le revisser avec soin.

CHAPITRE XXII

Cannage croisé

---

251. Dans quelques articles de fantaisie, notamment les fauteuils osier et rotin, on emploie un autre genre de fabrication des sièges et dossiers, que l'on appelle ordinairement cannage, puisqu'on emploie la canne pour le faire. Ce travail se fait généralement en deux couleurs, ce qui le fait mieux ressortir. Il a l'avantage de se prêter à toutes formes de châssis et de n'exiger aucune préparation spéciale.

Pour faire les carrés on emploie de la canne noire de 5 millimètres de largeur. Ces brins de canne sont tendus d'un côte à l'autre du châssis, deux côte à côte et *cloués* à chaque bout. On les coupe après clouage, et on met un deuxième rang à une distance d'un centimètre environ du premier. On continue de nouveaux rangs ainsi jusqu'à ce que le châssis soit garni.

On fait ensuite des rangs semblables sur l'autre sens, bien à l'équerre avec les premiers, et en passant les deux brins de canne *sous* un rang, *sur* le suivant, etc. Le second rang également espacé d'un centimètre, passe également sur et sous les rangs transversaux, mais au sens contraire du premier, et ainsi de suite.

Le châssis étant garni sur les deux sens, on prend, pour faire *les diagonales*, de la canne émail naturelle, c'est-à-dire non teinte. On l'enfile en diagonale, entrant par un carré, sortant par l'autre, etc., passant successivement *sur* et *sous*

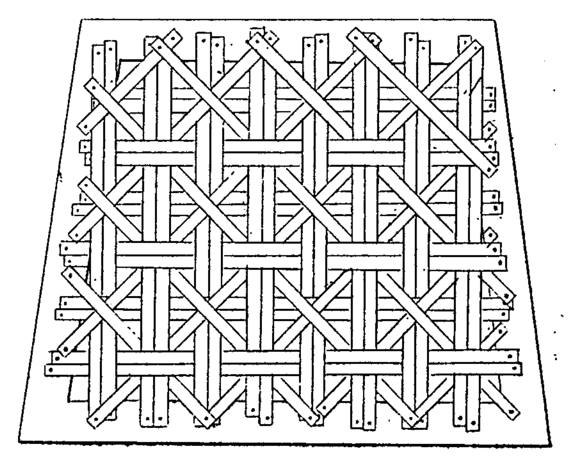


Fig. 124.

le croisement des premiers rangs. Cette canne est également clouée à chaque bout. Entre les rangs en diagonale, on laisse un rang de carrés vides, ne passant que de deux en deux. Le premier sens fini, on recommence à sens contraire, dans l'autre diagonale, passant alors la canne dans les carrés restés vides du travail précédent, ce qui fait qu'on

passe également de deux en deux dans les carrés (fig. 124).

Quand le tout est terminé, on a un siège à jours, se composant d'un carrelage noir sur lequel se détachent des **X** brillants. Bien entendu, s'il s'agissait d'un fauteuil d'une seule couleur, on mettrait la canne d'une seule couleur également, la canne naturelle ayant l'avantage de s'accorder avec n'importe quel siège.

Pour recouvrir les bouts cloués, on dispose en dessus du châssis, soit une moulure large préparée spécialement, soit, s'il s'agit d'un fauteuil en vannerie, des brins de rotin brut cloués tout autour, côte à côte, de façon à former une largeur suffisante pour bien recouvrir le bout des cannes coupées.

Ce cannage est rapide et se prête bien au travail des fauteuils de jardin.

CHAPITRE XXIII

Cannage en plein

252. Le cannage en plein s'emploie de préférence pour sièges grossiers. Il ne laisse aucuns jours, et a l'avantage de pouvoir s'appliquer sur les sièges ayant été préparés pour le paillage. On emploie pour ce travail, soit l'éclisse de rotin, soit la canne émail de 5 millimètres ou recouvrement (240).

Ce genre de cannage se fait de plusieurs façons. Nous allons examiner un procédé qui permet de faire de beau travail, et surtout solide.

Supposons le châssis A B C D (fig. 125); on prend un brin de canne que l'on cloue d'un bout sous le châssis, à gauche du pied A, le reste du brin de canne étant tourné vers le dehors comme l'indique la ligne pointillée. On le rabat par-dessus le châssis pour faire un tour autour, ce qui consolide le clouage et permet d'éloigner un peu du châssis le premier brin qui va aller du devant A D au derrière B C. En revenant en dessus, on tend le brin depuis E jusqu'à F. Mais pour pouvoir revenir en dessus à sens contraire, il est nécessaire que le sens de l'enroulement soit changé. Pour arriver à ce résultat, en arrivant en F, on tourne autour du bâton du châssis, on remonte à *droite* du brin de

canne tendu, on passe par-dessus et on redescend en dessous tourner autour du châssis pour venir réapparaître en G. La figure 126 indique comment se fait cette boucle. De G, on revient en devant en suivant F E, et on arrive en H où on tourne autour du châssis pour passer par-dessus la canne comme

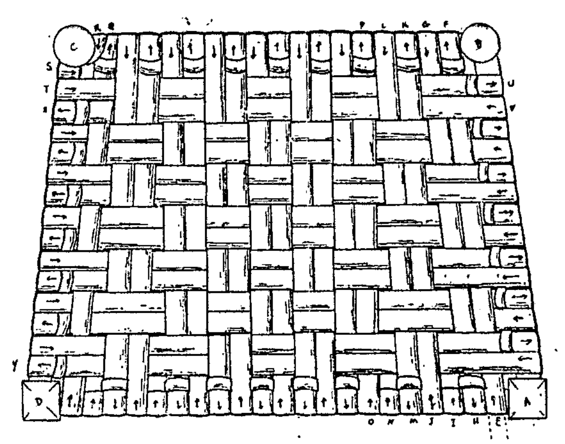


Fig. 125.

tout à l'heure, et revenir à sens contraire en I. Là on fait un tour complet autour du châssis, pour revenir en J d'où l'on repart en K. On fait un tour, on passe par-dessus la canne K pour revenir en L d'où l'on repart en M. Là, après avoir changé la direction de la canne en passant par-dessus le

brin M, on fait un tour N et on repart de O jusqu'en P, et toujours de même.

Les flèches placées sur chaque bout de la canne indiquent la direction à suivre jusqu'au bout. Comme on le voit, à chaque fois qu'un brin de canne a traversé le châssis d'un bord à l'autre, il faut, *enroulant* autour du châssis, venir passer

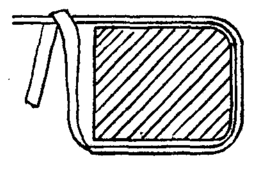


Fig. 126.

sur le brin de canne lui-même pour retourner en dessous afin de changer la direction de l'enroulement pour pouvoir repartir.

Comme les châssis sont habituellement plus larges du devant que du derrière, on est obligé de faire en devant quelques tours pour rien autour du châssis, tels I, N, etc. Il faut veiller à arriver droit au milieu de la chaise, pour faire ensuite, de l'autre côté, les mêmes tours pour rien, afin de terminer selon l'inclinaison du châssis.

Dans ce travail, les raboutages se font en dessous du châssis, de la même façon qu'il a été dit au n° 221 pour l'éclisse. Il est bon de faire le ra-

boutage après avoir fait la boucle par-dessus la canne, on a plus de facilité.

En continuant comme il a été dit plus haut, on arrive à terminer le châssis en Q, en laissant à gauche de la dernière canne un espace comme celui qui restait à droite et qui servira pour faire les boucles de changement de direction. Après avoir en Q changé la direction, on fait un tour R si c'est nécessaire, pour garnir le châssis, mais en passant dans l'angle, on va ressortir en côté en S, où on fait aussi un tour pour rien s'il est nécessaire, pour gagner un peu d'espace, puis on revient en T où commence le travail en travers.

A l'aide d'une grande aiguille à canner (243), on écarte les brins par deux, par trois, par quatre, etc., selon la grandeur des carreaux qu'on veut faire, et le passage fait, on introduit sa canne (à la main, elle se tient suffisamment rigide) selon la direction T U. On fait une boucle de changement de direction et on repart en V X, le long du premier brin. On met ainsi côte à côte autant de brins qu'on en a mis ensemble de l'autre sens. La figure 125 en a deux seulement sur chaque sens, ce qui suffit pour la démonstration.

Quand le nombre de brins en travers est mis, on change l'aiguille (ou bien on en emploie deux, comme dans le cannage à jours), et on recommence la pose des brins, passant à sens contraire des premiers, et toujours de même, suivant toujours les flèches indiquées de chaque côté.

On arrive à terminer au point Y où l'on arrête le bout de canne en le passant en dessous dans le cannage et en le liant autour d'un brin où cela ne puisse se voir du dessus.

Bien fait, ce travail est solide et il a l'avantage que les brins de canne qui se cassent à l'usage, ne se tirent pas, ce qui se comprend, puisqu'ils sont toujours arrêtés, à un bout ou à l'autre par la boucle, comme on le voit tout autour de la figure, à l'intérieur du châssis. Lorsque l'émail de la canne est beau, le travail a un aspect coquet, mais l'éclisse de rotin qu'on emploie souvent pour le faire, s'effile beaucoup et a l'inconvénient de se salir à l'usage et de devenir grise et poussiéreuse.

On reproche aussi à ce procédé de cannage en plein, d'inciter les châssis *à tourner*. On sait en effet que les châssis des chaises communes sont composés de quatre barres, arrondies à chaque bout, et emmanchées dans un trou, percé dans les pieds de la chaise. Ces barres sont tenues en place au moyen de colle forte, et il peut arriver que, si elles sont mal collées, elles viennent à tourner sous l'effort du cannage qui ne tire qu'au-dessus. Mais cet inconvénient ne se produit que pour des chaises déjà disloquées, ou mal collées. Je sais par usage personnel que cet accident n'a pas lieu avec de bonnes chaises, et un travail fait consciencieusement.

Dans le cas où, toutefois, on craindrait cet ennui, il vaudrait mieux employer le procédé suivant :

Les nomades, qui aiment bien le travail qui va

vite, emploient une autre disposition pour la canne. Au lieu de faire une boucle pour revenir toujours du même côté du châssis, ils retournent par en dessous, d'un côté à l'autre. Ainsi, en suivant sur la figure 125, il n'y aurait, le brin EF posé, qu'à revenir en dessous directement en H, pour retourner en G, revenir en I, et faire un tour pour redresser les lignes, puis de J, retourner à K, revenir à M, retourner à L, etc. Le procédé est simple, et rapide. Sur l'autre sens, on fait de même ; on passe en dessus comme sur la figure, mais en dessous, on croise un peu au hasard, simplement pour que les brins ne soient pas trop longs sans soutien. Du dessus l'aspect est à peu près le même que celui indiqué précédemment, mais le dessous est plus ou moins propre.

Pour rabouter les brins de canne, on fait simplement un nœud des deux extrémités, en dessous du siège, et on continue.

Il n'y a qu'un inconvénient, c'est que, lorsqu'un brin casse, rien ne le retient, et la chaise n'est bientôt plus qu'un souvenir... peu agréable.

Avec ce cannage, on fait une foule de dessins, carrés, damiers, losanges, etc., selon l'imagination de l'ouvrier.

Les chaises cannées de cette façon sont avantageusement munies de barrettes tout autour du siège, comme les chaises en paille, afin de les protéger contre les frottements.

CHAPITRE XXIV

Paillage

253. Le paillage ne se faisant pas d'après les mêmes principes, *l'outillage* diffère entièrement. Il est néanmoins assez rudimentaire, et se compose des quelques outils suivants :

Un *support* (fig. 127), destiné à soutenir la chaise à travailler, car dans les chaises paillées, les châssis ne se démontent pas. Le support se compose d'une tige centrale A A, en bois rond, supportée par trois pieds. Cette tige est percée de trous destinés à recevoir une clavette limitant la course d'une rondelle B, en bois également. Sur cette rondelle s'appuie un bloc de bois C, taillé en forme de cône tronqué, dont le petit bout est dirigé vers le bas, et le bout le plus large vers le haut. Une planche D, large de 20 centimètres et longue de 50, y est clouée par le milieu. L'axe A A traverse en leur milieu la rondelle, le cône et la planche, qui peuvent tourner librement en tous sens. La rondelle B n'a pour effet que de supprimer le frottement dur qui se produirait si le cône tournait directement sur la clavette (un clou le plus souvent).

Une seconde planche E, de même longueur que la précédente, mais pouvant être moins large, est également percée au centre et peut tourner égale-

ment autour de l'axe. Elle est indépendante du reste, et ne s'y trouve reliée pendant le travail que par les écrous à oreilles F F.

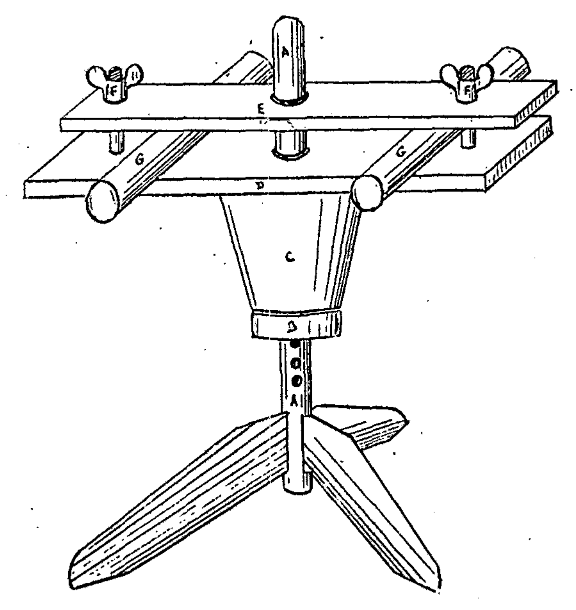


Fig. 127.

Pour placer la chaise sur le support, on enlève la planche E et on pose les bâtons inférieurs des côtés de la chaise sur la planche D, en travers, comme on les voit en G G. On pose par-dessus la

planche E, et on boulonne serré. On règle la hauteur de la chaise en changeant la clavette qui est sous la rondelle B.

Pendant le travail la chaise tourne à volonté, et s'il y a besoin de travailler en dessous, il suffit d'enlever la chaise avec les planches et le cône sans rien démonter, et sans être gêné par le reste du support.

Tous les supports ne sont pas faits sur ce modèle, car chacun les fait habituellement à sa façon. Le principal est d arriver au même résultat.

254. Il faut ensuite un poinçon en buis (fig. 128) semblable à celui employé pour la vannerie. Mais les poinçons d'acier sont trop pointus et couperaient la paille, c'est pourquoi on leur préfère le buis, qui est très doux. Il faut à ce poinçon une longueur totale de 12 centimètres environ.

255. Un *bourroir* également en buis, sert à tasser la paille destinée à rembourrer le travail, et le rendre plus tendu. Il est généralement fait en sorte de spatule (fig. 129), aplati d'un bout et se terminant de l'autre par un manche. La partie aplatie est restée presque aussi large du bout mais elle est amincie, de façon à n'avoir qu'un millimètre environ d'épaisseur. Cette disposition facilite le passage de l'outil entre les cordons de paille pour les écarter, au moment de bourrer, et permet aussi de le glisser le long des cordons, en dessus, pour les tasser et les régulariser.

256. Ce sont là les outils principaux. Il est vrai

qu'il en faut d'autres : un couteau pour couper et fendre la paille (celui décrit au n° 1 fait bien l'affaire), un sécateur (3) ou une paire de forts ciseaux pour la retailler, des tenailles pour déclouer les barrettes des côtés et un marteau pour les replacer. Une pince à ressort est aussi utile pour attacher le

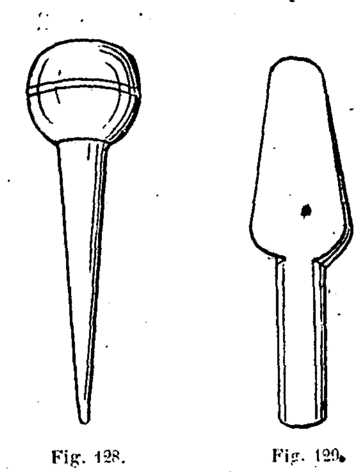


Fig. 128. Fig. 129.

cordon dont on ne se sert pas, ou pendant la suspension du travail.

257. La *matière première* la plus employée est naturellement *la paille.* La paille de seigle est la plus propice à ce travail dans nos régions. Elle s'emploie sous deux formes : la paille ordinaire, fine, longue, flexible, qui sert à faire les cordons,

et la paille large, blanche, qui sert à les recouvrir.

Cette dernière se trouve toute préparée et blanchie dans plusieurs maisons spécialement outillées pour en faire le blanchiment. Elle se vend, par poignées, coupée de longueur entre chaque nœud, prête à employer.

Si on préfère la préparer soi-même, il n'y a qu'à trier dans la botte de seigle tous les brins les plus beaux et les plus gros. On enlève avec soin chaque nœud et la feuille engainante qui recouvre le tube de paille. Les bouts trop fins, ou dont la paille est trop grossière, sont rejetés.

La paille ainsi préparée n'est pas blanche. Si le seigle a été coupé mûr, la paille est un peu jaune, et parfois cassante. La meilleure qualité pour ce travail, est la paille coupée un peu avant maturité, alors qu'elle est encore un peu verte. Mais dans ce cas, la paille a un ton verdâtre qui ne peut convenir pour du travail fin.

On tourne la difficulté en blanchissant le travail fait, avant qu'il ne soit sec tout à fait, en l'exposant quelque temps aux vapeurs de soufre dans un local spécialement agencé à cet usage. Le tout étant bien clos, on y brûle de la fleur de soufre qui produit une fumée intense ayant la propriété de décolorer les matières végétales.

Quant à la paille qui est employée à l'intérieur des cordons, la couleur importe peu, et le principal est qu'elle soit de bonne qualité, fine et bien liante ; plus elle est longue, mieux cela vaut. On y

substitue souvent du foin, ou des herbes quelconques longues et liantes.

258. A côté de la paille de seigle se placent d'autres produits couramment employés pour les chaises grossières, pour lesquelles on cherche surtout le bon marché. Le *jonc d'étang* ou *roseau*, qui croît dans les endroits humides, marécageux, s'emploie après avoir été conservé, séché à l'ombre. La *rêche*, qui croît également dans les rivières et endroits marécageux, est une plante à longues feuilles étroites et spongieuses, se prêtant bien également à ce travail. Après séchage ces deux produits donnent à l'emploi un travail vert sombre, qui a l'avantage de n'être pas salissant. Ces produits obligent à faire des cordons gros, ce qui en diminue d'autant la quantité et par conséquent les frais de main-d'œuvre.

La manière d'employer ces produits étant similaire à celle usitée pour la paille, et même plus facile, je me contenterai d'indiquer seulement les procédés du paillage habituel.

259. Pour être employée, la paille demande une certaine *préparation*. La paille longue destinée à faire les cordons devra être triée pour en éliminer toutes les herbes, toutes les rognures, en un mot, tout ce qui n'est pas utile dans le travail. Le peignage habituel suffit du reste. Ensuite il faut enlever tous les épis, puis la paille est battue sur un billot de bois, avec un maillet, également en bois, afin de la rendre plus flexible et plus facile à

tordre. On la trempe à l'eau, et on la laisse égoutter un peu.

La paille nécessaire pour recouvrir les cordons, est fendue dans toute sa longueur pour qu'on puisse la dérouler, et elle est également trempée dans l'eau et égouttée. Il en faut un assortiment de différentes longueurs, selon l'endroit où l'on travaille. Pour les chaises avec emploi de paille couleur, il faudra également préparer la paille nécessaire en diverses longueurs, d'avance. La paille de couleur s'achète, teinte spécialement, dans les maisons qui fournissent la paille blanche.

Le tout préparé et bien à portée de la main, la chaise fixée convenablement sur le support, on commence le travail du *paillage*.

260. On prend d'abord une pincée de brins de seigle proportionnée à la grosseur des cordons à obtenir. Cette grosseur varie selon la finesse du travail, entre trois et cinq millimètres de diamètre. Avec le bout du côté pied, on fait un tour autour du bâton arrière du châssis, à gauche (A, fig. 130) et on fait une boucle allongée terminée par un nœud très simple (B). Le premier cordon C est ainsi fixé solidement, et il reste dans la boucle un vide suffisant pour y attacher le deuxième. On tord légèrement, à droite, la pincée de paille et on la conduit dans la direction D du châssis pour l'enrouler autour de la barre du devant comme on le voit sur la figure. Mais là, il faut que le cordon soit *recouvert*. On le tient donc de la main gauche

en C, puis, de la main droite, on prend un brin de paille blanche, qu'on ouvre avec le dos de l'ongle,

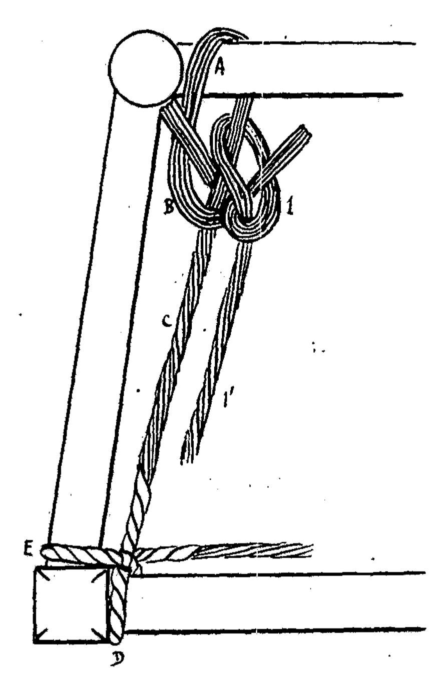


Fig. 130.

et on insère le bout de cette paille entre les brins de seigle déjà un peu tordus (voir A, figure 131), On serre le tout afin que la paille ne se déplace

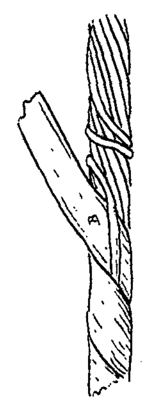




Fig. 131.

pas, et on enroule de la main droite cette paille tout le long du cordon, soutenant de la main gauche ce travail à mesure qu'il avance, serrant modérément et veillant surtout à la parfaite régularité de l'enroulement.

Quand on arrive au bout du brin de paille qu'on enroule, on écarte un des brins de seigle du cordon, et on passe le recouvrement dessous comme on le voit en B, figure 131, puis ce brin de seigle est enroulé un ou deux tours autour du cordon et mélangé à nouveau parmi les autres. De la sorte le cordon est recouvert, et le recouvrement ne peut se dérouler.

Cet enroulement doit être commencé deux ou trois centimètres avant l'endroit où le cordon se croise avec les autres, et se continuer assez loin afin qu'il y en ait encore trois ou quatre centimètres au-dessous de la chaise. De cette façon, on est sûr que les

côtés seront bien garnis et propres. L'habitude permet seule de savoir du premier coup d'œil quel brin de paille d'enroulement sera de longueur nécessaire.

Au début, on fait d'un seul enroulement tout le bout qui est placé sur le châssis de chaque côté de chaque pied (D et E, fig. 130, par exemple); mais par la suite comme les cordons recouverts augmentent de longueur, on le fait en deux fois, car il n'y aurait pas de paille assez longue.

Le cordon étant enroulé, on le place en D et on le tend, puis on l'enroule autour de la barre avant de la chaise, on remonte à l'intérieur, à droite du cordon, on passe dessus et on revient en E. On passe à nouveau en dessous et on va rejoindre le *dessus* du côté opposé (F, fig. 132). Après avoir enroulé à nouveau le cordon dans de la paille blanche comme il a été dit plus haut, on le tend sur F, on passe en dessous pour remonter à l'intérieur *à droite* du cordon tendu, on revient en G, puis, de dessous, on retourne en dessus en H. On fait à nouveau le tour H I, et on retourne en J où on fait J K. Le cordon ramené à l'intérieur est alors rabattu (L) et maintenu en place d'une façon quelconque pour pouvoir en embarquer un autre.

261. Mais les brins de seigle ne sont pas assez longs pour faire le tour complet du châssis, et il faut de temps à autre les remplacer. Seulement comme le seigle est plus petit vers la cime qu'au pied, il s'ensuit que le cordon diminue de diamètre

bien avant que les brins soient épuisés. Il faut donc compenser cet inconvénient en ajoutant de temps à autre de nouveaux brins. Cette opération est très facile. Il suffit de passer le pied du nouveau brin à travers le cordon en usage (M, fig. 132) et

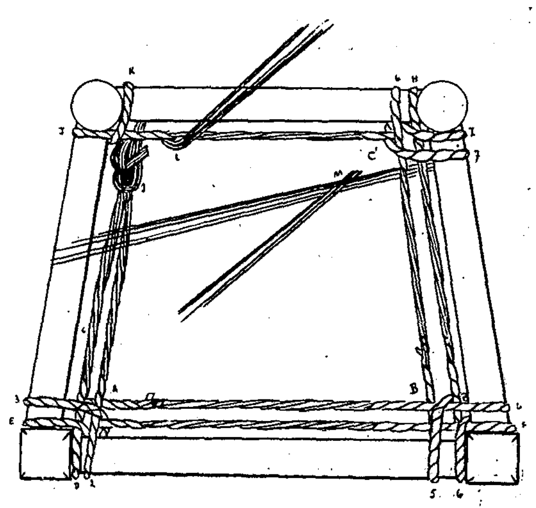


Fig. 132.

de tordre ensemble le tout comme si rien n'était. Qu'il y ait un ou plusieurs brins à ajouter, c'est toujours pareil.

Si, au contraire, il faut mettre de nouveaux brins pendant qu'on enroule le recouvrement, il n'y a qu'à mettre les nouveaux parmi les autres,

le pied le premier, et ils se trouvent fixés par l'enroulement de la paille.

262. Comme les chaises sont généralement plus larges sur un sens que de l'autre, il est nécessaire de faire de faux rangs en travaillant afin de finir convenablement au milieu. Pour arriver facilement à ce résultat, on travaille avec *deux* cordons. Le premier étant arrêté en L, comme on voit sur la figure 132, on prend une nouvelle pincée de paille comme au début pour le premier, et on la noue dans la boucle formée par le premier cordon quand on l'a attachée (1, fig. 130 et 132). Puis opérant avec ce nouveau cordon comme avec le précédent, on vient en 2 puis en 3, en 4 puis en 5, en 6 puis en 7 (fig. 132), puis autour de J et de K comme on l'a fait pour le premier cordon. Sur la figure les cordons sont représentés espacés afin de bien faire suivre leur marche, et le dernier n'a pas été représenté autour de J K, afin de ne pas cacher le point d'attache du commencement. Il porte sur la figure 133 les n[os] 8-9. Il est à remarquer aussi qu'en enroulant autour de l'angle J K, le deuxième cordon se trouvera emprisonner, dans l'angle, le bout L du premier, et ce cas se produit toutes les fois qu'un cordon passe l'endroit où l'autre est arrêté. Cette raison permet de faire de temps à autre quelques faux rangs, pour compenser la différence de grandeur des châssis en devant et en arrière.

Pour arriver à ce résultat, on fait faire à l'un des cordons un nouveau tour sur les coins du

châssis, et on le laisse en arrivant dans l'angle C', où on l'attache. Avec l'autre, on fait également un tour autour des coins A B C' (fig. 132), enserrant dans le travail le premier cordon 10 qui est resté en C'. Comme ce premier cordon est serré ici dans le second, on le conduit directement (sans passer autour des châssis) sur le côté opposé dans l'angle D', à côté de 8 (figure 133). Continuant de travailler

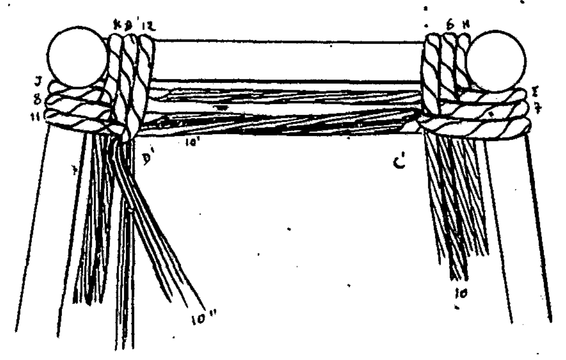


Fig. 133.

avec le deuxième, on fait l'angle D', enroulant 11 et 12, le cordon précédent se trouvant encore pris dans l'angle de ce dernier, comme le montre sur la figure 133 le cordon 10, 10', 10'' qui est pris seulement dans chaque angle.

On voit par cela même que les deux cordons ont fait le tour de la chaise, mais qu'en devant seule-

ment ils ont été tous les deux enroulés autour du châssis, tandis qu'en arrière l'un seulement l'a été. On peut continuer à nouveau à les employer tous les deux en devant, et un seul en arrière de la même façon, et on obtiendra sur les barres de devant et des côtés (devant) un plus grand nombre de rangs que sur les angles arrière, ce qui amènera peu à peu à laisser à l'intérieur un vide absolument carré, ce qui est indispensable pour bien finir.

Chaque cordon dont on ne se sert pas peut être laissé dans l'angle où il se trouve si on compte être plusieurs tours sans l'utiliser, mais on peut aussi le faire suivre à l'intérieur comme je l'ai fait voir plus haut entre C' et D'.

Quand la chaise est assez avancée et que chaque côté est suffisamment régularisé pour avoir la certitude de faire le même nombre de tours partout, on peut supprimer l'un des cordons et continuer avec un seul.

Il ne reste qu'à continuer de la sorte, surveillant de temps à autre la marche du travail pour se rendre compte de sa régularité et faire un rang supplémentaire si cela est nécessaire. Il faut bien savoir aussi que, dans les rangs supplémentaires, il faut que le rang soit fait *sur les deux côtés* d'un même angle. Ainsi on peut supprimer 11 et 12, mais jamais l'un sans l'autre.

263. *Bourrage.* Quand il ne reste plus qu'un vide de 6 à 8 centimètres (fig. 134), on peut commencer le

bourrage. Certains chaisiers le font quand tout est terminé, c'est affaire d'habitude. En le commençant avant de terminer le travail, on est plus à son aise pour bourrer dans les coins et on risque moins de couper les cordons avec le bourroir.

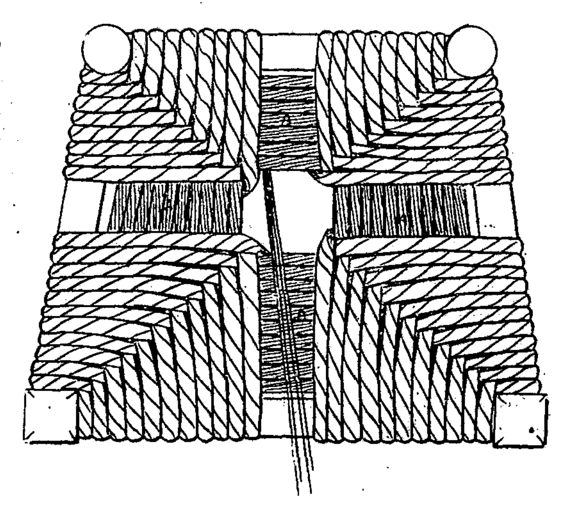


Fig. 134.

On prend de la paille froissée, déchets si on en a, qu'on bouchonne dans la main, et, tournant la chaise sens dessus dessous, on introduit ces bouchons de paille entre les cordons qui font le dessous de la chaise, et ceux qui se trouvent tendus entre les deux rangs (et qu'on voit en A A A A sur la

fig. 134). Avec le bourroir, on pousse cette paille dans les coins et on garnit ainsi toute l'étendue du travail fait. Le paillage alors se bombe du dessus et du dessous, les rangs se tendent et se dressent, ils sont plus parallèles. Si quelques-uns restent irréguliers, on passe le bout du bourroir tout le long et on les presse contre les autres pour les dresser, etc.

Il reste à terminer le travail, qui doit finir juste au milieu. Pour passer les derniers cordons, on se sert du poinçon de buis pour agrandir le trou, et il ne doit plus rester de vide quand tout est fini.

Le bout du cordon est passé en dessous, sous les autres rangs où on l'enfonce avec le bourroir afin qu'il ne se retire pas. On termine le bourrage, on retaille soigneusement les bouts de paille, on remet les barrettes des côtés s'il y en a et le travail est terminé.

264. Quelques chaisiers emploient une autre méthode. Au lieu de travailler presque tout le temps avec deux cordons, ils commencent par faire tous les rangs nécessaires en devant pour redresser le travail, et continuent ensuite avec un seul.

Pour cela, ils emploient le premier cordon, attaché comme il est montré à la figure 130, autour des angles A et B, c'est-à-dire qu'ils font ED, FG, figure 132, et vont attacher la cime du cordon dans l'angle C' où on l'abandonne.

On en fait un deuxième, attaché sur l'autre

comme il a été dit plus haut et comme le montre la figure 130 et on suit le premier. On laisse la cime également en C'.

On continue toujours de même, ajoutant un nouveau cordon dans la boucle du premier, et laissant les cimes toujours ensemble dans le coin C'.

Quand il y a eu assez de rangs de faits ainsi et que le travail qui reste à faire est amené au carré, on continue avec le dernier cordon à tourner tout autour jusqu'à la fin.

Cette méthode a l'inconvénient de faire dans le côté gauche de la chaise où l'on commence (gauche de l'ouvrier), un gros tampon produit par toutes les attaches, ce qui gène pour un bourrage régulier, et, du côté opposé, les cimes ne se trouvent pas assez tendues, ou bien il faudrait alors les arrêter par un nœud fait dans les mêmes conditions que pour le commencement, ce qui produirait le même inconvénient.

En outre il peut arriver que dans l'intérieur du travail on ait à modifier le nombre des rangs, et dans ce cas le deuxième cordon devient nécessaire.

Il est encore utile pour renforcer l'angle intérieur du paillage. Il arrive communément que sous l'effort du serrage, cet angle s'écrase, devient obtus, arrondi, et il resterait un vide au milieu en finissant. Pour éviter cet inconvénient on fait suivre, soit le cordon inutilisé, soit quelques brins de paille qui sont pris dans chaque angle, comme les brins 10, 10', 10'' à la figure 133.

CHAPITRE XXV

Vernissage des chaises

Comme les lignes qui précèdent s'adressent plutôt à l'ouvrier chargé de réparer les chaises ou fauteuils usagés, qu'au fabricant spécialiste, j'ai pensé que quelques indications sur la façon de vernir et remettre ces objets à neuf, seraient les bienvenues. Généralement, quand le siège est usé et nécessite son remplacement, le bois est plus ou moins défraîchi et le vernis primitif a disparu.

Si le meuble est malpropre, on pourra le nettoyer avec une dissolution légère de carbonate de soude, mais à la condition seulement que le bois ne soit pas teinté artificiellement. Dans ce cas-là, on aurait le désagrément d'enlever la couleur en même temps que le vieux vernis, ce qui ne vaudrait pas mieux. Pour les meubles, dans ce cas, il vaut mieux poncer avec précaution pour enlever le vernis sali, et veiller à ne pas altérer la teinte, ce qui n'est pas toujours facile. Le nettoyage à l'alcool, en même temps, donne les meilleurs résultats.

Fort heureusement les chaises ne sont pas souvent teintées, et le bois y est presque toujours nature. Les chaises noires ne présentent pas l'inconvénient des faux bois de couleur, car elles sont généralement teintes dans la masse, et comme on

peut les revernir *en noir*, il n'y a donc rien à craindre.

Le nettoyage, s'il y a lieu, doit se faire avant de canner ou pailler. On ponce ensuite au papier de verre ou d'émeri *très fin* afin de ne pas laisser d'irrégularités, et on peut revernir immédiatement. Si le vernis est bien siccatif, il sèche rapidement et ne se trouve nullement détérioré pendant le travail. Si on est moins certain de sa qualité, on peut vernir après, en prenant toutes précautions, surtout avec le vernis noir, de n'en pas mettre sur la paille ou la canne.

Les vernis employés pour cet usage sont des vernis à l'alcool que l'on étend avec un pinceau à poils très fins et très doux, blaireau ou martre. Pour filer les moulures, on emploie aussi un petit tampon de ouate.

Il est urgent d'employer des vernis de toute première qualité. Il ne faut pas descendre en dessous de six à huit francs le litre, ceux de prix plus modiques ne pouvant donner que de mauvais résultats. Les vernis noirs surtout coûtent cher, et ne sont beaux qu'à cette condition.

Un vernis de bonne qualité doit sécher en quelques minutes, et le doigt appuyé dessus ne doit pas y laisser de trace.

Pour vernir, il est bon d'opérer dans une pièce chauffée. Un excès de température (douce cependant) n'est pas à craindre pour le vernissage. Il faut éviter aussi avec soin les poussières qui se

déposeraient sur le vernis et les courants d'air qui le font granuler.

En étendant le vernis, il ne faut jamais passer une deuxième couche si la première n'est pas sèche, ni revenir avec le pinceau sur le vernis qu'on vient d'étendre, ce qui occasionnerait des surépaisseurs très désagréables et gâterait le travail.

FIN

TABLE DES MATIÈRES

DEUXIÈME PARTIE

Cannage et paillage des sièges

FIN DE LA TABLE DES MATIÈRES

BAR-SUR-SEINE. — IMP. Vᵉ C. SAILLARD.